

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.



CUADERNO DE DISEÑO

**ASESORIA EN DISEÑO Y DESARROLLO DE PRODUCTOS EN
GUATEQUE: CABECERA MUNICIPAL
GARAGOA: VEREDAS CARACOL Y QUIGUA ABAJO
SOMONDOCO : VEREDA CABRERAS
TENZA: CABECERA MUNICIPAL.
DEPARTAMENTO DE BOYACA**

LEILA MARCELA MOLINA CARO
DISEÑADORA INDUSTRIAL

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA-ICBA
CONVENIO NACIONAL SENA –ARTESANIAS DE COLOMBIA

SantaFé de Bogotá, Septiembre 20 de 1998



CUADERNO DE DISEÑO
DEPARTAMENTO DE BOYACA
CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA – ICBA
CONVENIO NACIONAL SENA-ARTESANIAS DE COLOMBIA

CECILIA DUQUE
DUQUE *Gerente*
General

LUIS JAIRO CARRILLO
Subgerente de Desarrollo

LYDA DEL CARMEN DIAZ
Coordinadora Unidad de Diseño

LEDYS PATRICIA BUSTAMANTE
Coordinadora Convenio

ASER VEGA
Coordinador Regional Centro Oriente

LEILA MARCELA MOLINA
CARO *Asesora del Convenio*

TABLA DE CONTENIDO
CUADERNO DE DISEÑO MUNICIPIOS DE GARAGOA, GUATEQUE,
SOMONDOCO y TENZA

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

- 1.1 Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia
- 1.2 S.A. Análisis de Mercado

2. PRO P U EST A DE DISEÑO

- 2.1 Sustentación
- 2.2 Fichas Técnicas

3. PRODUCCION

- 3.1 Proceso de Prod ucción Capacidad
- 3.2 de Producción
- 3.3 Costos de Producción Control
- 3.4 de Calidad
- 3.5 Proveedores

4. COMERCIALIZACION

- 4.1 Mercados Sugeridos
- 4.2 Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad
- 4.3 Propuesta de empaque
- 4.4 Propuesta de embalaje
- 4.5 Propuesta de
transporte (Fichas T
écnicas)

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

ANEXOS

1. ANTECEDENTES

1.1 MUNICIPIO DE TENZA

El municipio de Tenza ha sido tradicionalmente uno de los más importantes núcleos artesanales, no sólo a nivel departamental sino nacional. Se trata de un grupo en el que el trabajo artesanal se ha convertido en un renglón muy importante de la economía, y especialmente en la época en que alcanzó su mayor auge, años 70 y 80.

Hace aproximadamente entre 5 y 10 años el mercado empezó decaer, debido al estancamiento de los precios y al mal manejo de los intermediarios, quienes además de ofrecer precios muy bajos por los productos empezaron a incumplir con los pedidos, ya que hacían pedidos grandes de mercancía y en ocasiones no la recogían en su totalidad, ocasionando pérdidas a los artesanos.

El trabajo de diseño planteado para este municipio retoma el trabajo realizado por la diseñadora Carol Valencia, quién en el trabajo desarrollado con esta comunidad planteó y desarrolló una muestra de persianas en chín, la cual es retomada en el presente trabajo y desarrollada con la indicaciones de la diseñadora.

La parte de cestería se desarrollan productos en los cuales el aporte se hace en la parte formal y en el color, se parte de la idea de rescatar la técnica tradicional de tejido en la que se utiliza una varilla de chín muy angosta, realizando un tejido muy delicado, obteniendo así una pieza de muy buena calidad.

Inicialmente se planteaba también la recuperación del trabajo con el material en crudo, es decir, sin tinturar, pero a raíz de la experiencia de las artesanas con el trabajo realizado para el Museo de Artes y Tradiciones, en el que se elaboró una cantidad considerable de mercancía cruda y no se ha logrado comercializar debido a que los compradores prefieren el color, se decide entonces trabajar empleándolo.

El grupo propuesto por el ICBA para realizar el trabajo de desarrollo de productos fue la Asociación de Jóvenes Artesanos de Tenza, quienes han contado con el apoyo del Instituto. (FOT. N. 1)

1.2. MUNICIPIOS DE GARAGOA, GUATEQUE Y SOMONDOCO

En estos municipios, los grupos con los que se desarrolló el trabajo no han recibido asesorías anteriores, en el campo de diseño, por parte de Artesanías de Colombia, ni de entidad parecida.

Son grupos que han desarrollado el oficio con pocas modificaciones formales y funcionales, salvo la elaboración de algunos productos ocasionales con muestras llevadas por los intermediarios encargados de comercializar, quienes encargan generalmente cantidades limitadas, y una vez entregado el producto no se vuelven a elaborar.

Al tratarse de grupos muy tradicionales y con los que se trabaja por primera vez se debe tener en cuenta que lo más importante en el momento de hacer las propuestas de diseño, fue tener en cuenta que los productos planteados no se alejaran significativamente de los trabajos desarrollados por ellas, esto también considerando que en el diagnóstico se detectó poca disposición, como es normal, por parte de las artesanas, especialmente las mayores, hacia la elaboración de productos diferentes, ya que manifestaban que al ser la primera vez que se elaboraban muestras de sus productos para el Convenio, ellas no se sentían capacitadas para hacer productos diferentes con buenos resultados. (FOT. N. 2)

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 MUNICIPIO DE GARAGOA

En el municipio de Garagoa, como ya mencioné, resultó difícil identificar un grupo artesanal para desarrollar la asesoría. Se trabajó con dos grupos en dos técnicas distintas, como relación a continuación:

2.1.1 Caña de Castilla o Chín: para el trabajo en chín, durante la cuarta visita diagnóstica se logró consolidar un grupo de 8 personas de las veredas Fumbaque y Caracol, interesadas en participar en la asesoría, pero en el momento de desarrollar el trabajo sólo tres personas asistieron.

Los productos observados en el diagnóstico, y que sirvieron de referente de diseño en el momento de realizar la propuesta, muestran una calidad de trabajo aceptable, esto teniendo en cuenta que la artesana con la que elaboré el diagnóstico, Asención Arias, trabaja por volumen, sin hacer mucho énfasis en la calidad.

Debo aclarar que para el desarrollo del trabajo la señora Arias fue la encargada de elaborar el mayor número de muestras, resultando muy deficiente la calidad de los productos, y mostrándose ella muy reacia a las sugerencias formales y de calidad hechas.

La línea propuesta inicialmente planteada para este municipio consistía en tres apliques, dentro del tema de iluminación, para pared, con diseños muy básicos en los que el juego de luz se lograba a través de el tejido mismo; en el momento de realizar las primeras muestras, el resultado fue muy pobre y se decidió cambiar la propuesta en lo funcional, es decir, con las mismas formas se desarrolló un juego de tres fruteros, en los que se intentó lograr un mejor acabado en los bordes proponiendo una nueva forma, muy sencilla, en la que se enmalla el último segmento del armante formando medios arcos. Ajustándose a la idea de hacer propuestas que no se alejaran de los modelos tradicionalmente elaborados, se plantearon formas muy sencillas, a pesar de esto hubo mucha resistencia por parte de la artesana, quien todo el tiempo insistió en su deseo de elaborar canastos almuerzeros, además de mostrarse poco dispuesta a elaborar muestras si no se le aseguraba que había un pedido grande, 'que justificara el trabajo de hacer muestras raras'. Desafortunadamente al ser la única artesana que trabajó continuamente, pues las otras dos sólo asistieron un rato.

2.1.2 Fique y Caña de Castilla, Miniatura. Este trabajo se desarrolla en la vereda de Quigua Abajo, se trabajó con un grupo de 6 personas, de las cuales 4 derivan de este trabajo un porcentaje importante de sus ingresos, ya que desarrollan esta actividad en forma constante, sacando en promedio tres o cuatro docenas de sombrero y canasto miniatura al mercado de cada domingo.

El trabajo lo aprendieron de una señora de Tenza que les enseñó a desarrollarlo hace aproximadamente 20 años, tiempo que llevan trabajando en forma constante; comentan ellos que hace 10 años un número elevado de personas de la vereda trabajaba en la elaboración de la miniatura, pero con la caída del precio, actualmente sólo la familia Melo sigue, más por costumbre que por el ingreso que representa, ya que por una docena de canastos o de sombreros pagan de \$350 a \$400 pesos, cuando los compran; es decir, por el trabajo de una semana, elaborando cuatro o cinco docenas de canastos, el artesano obtiene \$2.000.

La calidad del trabajo es buena, los artesanos han alcanzado un buen nivel de especialización, para la elaboración de un sombrero miniatura pueden emplear, teniendo el material preparado, 10 minutos, con un buen resultado. Para plantear la línea a desarrollar se tuvo en cuenta la buena calidad del trabajo y el hecho de que el mercado de la miniatura es limitado, cada vez más, ya que la demanda ha decrecido considerablemente, como en el caso de Tenza, también se considera como un aspecto importante el hecho de que los artesanos todo el tiempo han elaborado el mismo tipo de productos, sin variación alguna durante años, por lo cual fue algo difícil explicarles la importancia de iniciar un proceso de diversificación para buscar nuevas alternativas de mercado.

Teniendo en cuenta los productos que elaboran, cual lo primero que se decide es ampliar las dimensiones de los productos, para esto se proponen formas básicas, como los cilindros, partiendo de allí y procurando mantener la idea del tamaño que ellos manejan se plantearon dos cofres pequeños con tapa y un portalápiz.

Otra de las variaciones propuestas, y que resultó muy interesante para los artesanos fue la inclusión de varilla muy delgada de chín en el tejido, ya que este material sólo se empleaba como armante y el tejido era realizado en su totalidad en fique. La inclusión del chín resulta, además de interesante como elemento estético, importante en la estructuración del

producto, ya que al ampliar las dimensiones el fique resulta muy endeble como estructura única del producto.

El cambio del tamaño de las muestras resultó difícil para los artesanos, las primeras pruebas hechas mostraron muchas deficiencias, razón por la cual se debieron repetir. Las muestras resultaron más grandes de lo que se planteaba, con este grupo resultó muy difícil controlar las dimensiones, ya que como tradicionalmente nunca emplean un sistema de medida exacto, prefieren elaborar los productos según su propio parecer.

Otro aspecto que se debe mencionar es la falta de atención e interés por parte de los artesanos en mejorar la calidad de las muestras, y teniendo en cuenta que la calidad de la miniatura que elaboran es buena, se podría pensar que esto se debe más a la forma en que aprendieron a elaborarla que a un concepto claro sobre la misma.

Es de resaltar la colaboración de este grupo durante el desarrollo de la propuesta, si bien las muestras desarrolladas resultan de regular calidad son un paso importante, el primero, en el proceso de búsqueda de este grupo, el cual intenta reencontrar en su oficio nuevas posibilidades económicas mediante la diversificación, ya que sus productos actuales no les representan una alternativa económica.

El proceso de elaboración de las muestras resultó difícil para algunos artesanos, especialmente para los mayores, como era de esperarse, ellos mismos aclaran que después de desarrollar durante tantos años una misma técnica, con las mismas formas, resulta difícil cambiarla, varias veces se debió repetir las muestras a fin de poder realizarlas de la mejor manera posible, esto teniendo en cuenta lo limitado del tiempo con que se contaba para desarrollar el trabajo.

2.2 MUNICIPIO DE GUATEQUE

En este municipio se trabajó con un grupo artesanal localizado en el casco municipal, como ya se mencionó en el diagnóstico, el trabajo de cestería actualmente es muy poco, no hay producción que se saque al mercado local, las pocas artesanas que desarrollan el oficio lo hacen más por encargo y en cantidades pequeñas.

Se trabajó con un grupo de seis personas, la técnica empleada es muy parecida a la de Tenza, destacándose la habilidad de las artesanas para rajar el chín muy fino, de tal manera que la calidad de los canastos es buena, aunque les resulta un poco difícil desarrollar formas diferentes a las del canasto almuerzero tradicionalmente elaborado.

La propuesta se planteó teniendo en cuenta la calidad del trabajo y el producto tradicional, de manera que a la forma del canasto almuerzero se le modificó la proporción, desarrollando un producto de base más ancha, el cuerpo del canasto más bajo y redondeado y una manija muy alta y delgada, resultando ésta más decorativa y menos funcional, que es la principal cualidad que las artesanas destacan del canasto al elaborar una manija muy gruesa que soporte un peso considerable.

A esto se sumó una tapa, con la intención de hacer más funcionales los cofres planteados, los cuales se pueden ubicar en diferentes partes de la casa, tales como la sala, como elementos decorativos, en la cocina, como canastas para el pan, especias, huevos, etc. Se elaboró un juego de tres canastas de diferentes tamaños. Además de esto se desarrolló un canasto quarterón o cuna, como lo denominan ellas, el que además de servir de referente se empleó para realizar un taller de calidad, en este producto revisamos las proporciones, el material empleado y la mejor forma de elaborar la manija para aumentar la calidad del producto, práctica que resultó muy interesante para las artesanas y en la que se pudo ver claramente cómo mejoró el aspecto del producto sin demeritar su funcionalidad.

Se planteó también, como inquietud de las artesanas la posibilidad de realizar canastas cuadradas, ya que les llaman mucho la atención, para esto se hicieron algunas muestras de práctica, de las cuales se escogió la mejor para ser empleada como referente.

En la elaboración de los productos se confirma cómo las artesanas realizan muy bien el tejido del cuerpo del canasto, pero resulta muy difícil

para ellas tratar de mejorar el proceso de bordar y enmanijar el producto, presentándose serias deficiencias que restan mucho a la calidad y apariencia final.

Al modificar la medida, las manijas elaboradas resultan muy endebles, de la misma forma la calidad de la factura del borde no mejora significativamente a pesar de las indicaciones hechas. Aunque se dificultó a las artesanas el desarrollo de muestras diferentes, los productos obtenidos se aproximan bastante a lo que se había diseñado, considero que este es un grupo con buenas potencialidades, y por tratarse de la primer asesoría que reciben y que hace más de un año no elaboraban trabajos en cestería, el resultado del trabajo se puede considerar bueno.

2.3 MUNICIPIO DE SOMONDOCO

El trabajo desarrollado por las artesanas de este municipio resulta uno de los más tradicionales que se desarrollan en la región, además de ser uno de los municipios con una tradición cestería más arraigada. La asesoría se realizó con dos grupos pequeños de artesanas de la vereda Cabrerías, localizada a media hora del pueblo, y en la que anteriormente se ubicaba el mayor número de artesanos del municipio, actualmente, sólo tres familias desarrollan el oficio con alguna regularidad, ya que en su mayoría se ha abandonado el trabajo, como en el resto de la región, debido al estancamiento de los precios y a la deficiente comercialización hecha por los intermediarios.

Se trabajó con ocho personas en total, de las cuales seis asistieron regularmente, la disposición de las artesanas en general fue positiva, pero entre ellas hay muchas diferencias y resultó difícil manejar el grupo ya que no se pudo reunir los dos grupos, ni para la capacitación ni para el desarrollo de producto.

Una característica especial en el trabajo de estas artesanas es el empleo de bejuco de monte en la factura del asiento de los canastos, lo que además de mejorar la resistencia y durabilidad del producto, genera un contraste de materiales con el chín que resulta muy interesante. Se trata de un grupo que maneja la técnica con mucha destreza, pero la calidad, debido a que las artesanas trabajan por volumen, ha reducido considerablemente, encontrándose en la actualidad productos muy deficientes

La línea de diseño planteada retoma el concepto de uno de los productos más tradicionales de la región y que sólo elaboran estas artesanas, la Zaranda, producto que me parece muy interesante, no sólo como elemento funcional sino como artículo decorativo, y en el caso de este municipio aún más ya que en su facturase incluye el bejuco, que le da un acabado muy atractivo.

De esta forma se plantea la elaboración de un juego de tres Zarandas, de diferentes tamaños, con la intención de ser empleadas como elementos decorativos, que se ubican en la pared, o como elementos funcionales que pueden hacer las veces de fuentes o contenedores de elementos, ubicándose sobre superficies como la mesa del comedor, mesas auxiliares (zarandas pequeñas), o en la cocina.

El diseño de la Zaranda se plantea tomando como referente la forma tradicional, a la que se reduce el tamaño, se aumenta la cantidad de bejuco empleado, se elabora más hondo, y se le plantean dos asas. Retomando también el concepto de la zaranda, como elemento contenedor, se modifican sus proporciones generando un elemento contenedor hondo pero estilizado en sus extremos, y al cual se elabora un pedestal o base para solucionar el problema de estabilidad, dicho producto se propone como frutero o fuente y se desarrollan muestras en dos tamaños diferentes, mediano y pequeño.

La elaboración de este producto resulta compleja para las artesanas, a pesar de tratarse de un diseño básico, especialmente la parte de la base, para lo que se debieron elaborar varias pruebas, y en las muestras finales no se obtuvieron buenos resultados en cuanto a calidad, esto debido también al afán de las artesanas en terminar el trabajo y su falta de atención a algunas sugerencias hechas; considero las muestras un buen ejercicio de diseño y un avance significativo del grupo, que nunca había elaborado productos diferentes a los canastos tradicionales.

2.4 MUNICIPIO DE TENZA

El trabajo en el municipio de Tenza desde un comienzo tuvo directrices muy claras, se trata de una comunidad con bastante experiencia, en la que la empresa ha prestado varias asesorías con anterioridad, además la línea de diseño se planteó teniendo en cuenta el trabajo desarrollado, como se menciona en los antecedentes, por la diseñadora Carol Valencia.

Para este municipio se plantean dos líneas de producto, que se describen a continuación:

2.4.1 Línea de persianas: se trata de un producto con muy buenas posibilidades en cuanto a mercadeo se refiere, la línea de cortinas o persianas artesanales ha tenido muy buen resultado, las planteadas para Tenza tienen además la ventaja de que se pueden lograr muy buenos precios debido al costo del material.

Para plantear la propuesta se parte de una propuesta en la que se trabajó con varas de 90 cm de ancho, en las que se observa como principal inconveniente la curvatura que adquiere el materia, como consecuencia lógica de tratarse de un segmento muy largo en el que además de abarcar varios canutos, el material al ser trabajado sin estar completamente seco y perder humedad se contrae.

Para solucionar esta característica propia del chín se plantea trabajar con segmentos más cortos, para lo cual se modula el ancho promedio de las ventanas y se obtiene segmentos de 30 y 40 cms, de tal manera que para una ventana de 120 cms se emplearían 3 persianas de 40 cms cada una, y para un ancho de 90 cms, 3 persianas de 30 cms. Una vez obtenidas estas dimensiones, en las que se abarca un solo canuto y no hay posibilidades de contracción, se establece el ancho de cada varilla, para lo cual se determina trabajar con varillas de 1 a 1.5 cms de ancho, y con varillas de 4 mm.

Se plantea realizar una persiana con varilla de .4 mm únicamente, en color natural sin raspar, y realizar otras muestrars en las que se empleae en mayor cantidad las varillas de 1 cm, tinturadas en colores oscuros, mezclándolas con varilla de .4 mm natural, para permitir paso de luz. Para facilitar el trabajo del armado, se determina emplear un bastidor cuadrado sencillo, en el que se monta el material empleado como amarre, que en este caso es hilaza de algodón tinturada, para el amarre de las persianas se plantean tres hileras de amarre en las de 40 cm de ancho, y dos en las de 30 cms.

El trabajo se desarrolló con tres artesanas de la Asociación de Jóvenes, la calidad de las muestras obtenidas es buena, se aproxima bien a lo que se había planteado, a pesar de que no se pudieron terminar completamente debido a que las artesanas dispusieron de un tiempo determinado para el desarrollo de la asesoría ya que debían desplazarse a Bogotá a trabajar en un contrato previamente hecho, de tal manera que sólo podían disponer de 3 días para trabajar.

2.4.2 Línea de Canastas: Se planteó desarrollar una línea de tres productos: panera, frutera y bombonera, en diseños muy sencillos en los que inicialmente se pretendía tomar aspectos del tejido tradicional de Tenza en el que se emplea varilla de chín muy delgada realizando un tejido muy fino, con lo que se obtienen productos de excelente calidad aunque son un poco demorados en su factura. De la misma forma se propuso modificar la técnica de tinturado, ya que este acostumbra hacer una vez el producto se ha terminado, razón por la cual es difícil combinar uno o varios colores; para realizar las propuestas planteadas se preparó el material y se tinturó en colores oscuros, luego se procedió a tejer la canasta, esto con el fin de buscar nuevas posibilidades de contrastes, ya que para elaborar la frutera, que es la más grande se emplearon armantes tinturados, en un color café rojizo oscuro y la trama se tejió en chín natural; para la panera, que es una muestra mediana se trabajó con armantes en color natural y el tejido en color oscuro, mientras que la bombonera, que es la muestra más pequeña se tejió toda en chín natural, pero raspado, lo que le da un aspecto mate, casi blanco muy agradable.

El efecto obtenido es muy interesante y se pudieron mezclar colores bien logrados; en el caso de las cestas se contó con el problema de que sólo una de las artesanas sabía tejer, sin mucha habilidad, razón por la cual aunque en cuanto a técnica y colores se obtuvieron buenos resultados, en la parte formal no se pudo elaborar con exactitud los diseños que se habían propuesto, quedando planteados únicamente como volumen pero sin poder elaborar, por ejemplo, el calado que se incluía dentro del diseño como elemento decorativo y que brindaba nuevas posibilidades en la elaboración de los productos.

3. PRODUCCION

Resulta de gran importancia aclarar que para entender el proceso de producción en el Cuaderno de Diseño, es indispensable haber consultado el Cuaderno de Diagnóstico de éstos municipios, ya que en el presente documento se dan por entendidos varios aspectos del proceso productivo suficientemente aclarados en el diagnóstico.

El proceso productivo, por tratarse de la misma técnica y el mismo material es común en los cuatro municipios, los procesos de consecución de la materia prima, costo de ésta, transporte y preparación del material son similares, así como el proceso de elaboración y tejido de los productos; en el caso del municipio de Tenza se observan diferencias tales como el proceso de raspado y tinturado del material, así como la factura de una gama más amplia de productos.

A continuación se describe el proceso de elaboración de cada uno de los productos en los cuatro municipios, para tal descripción se obvia el proceso de preparación de la materia prima, común a todos los municipios y el cual ya ha sido suficientemente explicado en el cuaderno de diagnóstico.

3.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN

3.1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE GARAGOA.

En este municipio se trabajaron dos líneas, ambas de cestería, los productos elaborados fueron:

3.1.1.1 Cofre Redondo Grande, Chín-Fique. Medidas: Diámetro de la Base 10 cms. Alto 5 cm.

- Se cortan 10 armantes en chín de 22 cms de largo y 5 mm de ancho, dichos armantes se deben descorazonar retirando aproximadamente el 80% de la pulpa, de tal forma que queden muy flexibles sin que se quiebren.
- Se 'peina' el fique, es decir, con los dedos se desenreda cuidadosamente y se hace un atado que se amarra en las dos puntas, esto con el fin de que el material permanezca ordenado y estirado, Si se va a trabajar con fique tinturado dicho proceso se debe realizar con anterioridad, ya que en el momento de peinar debe estar bien seco.

Una vez organizado el atado de fique, se toman en promedio dos manojos de 8 a 10 hebras y se sacan, con éstas se inicia el amarrado de la base del canasto.

El amarrado se realiza disponiendo radialmente los armantes, con uno de los manojos de fique, se hace la primera vuelta 1x1 y con el otro manajo se vuelve a tramar de la misma forma teniendo en cuenta que uno de los manojos debe pasar por encima del armante mientras el otro pasa por debajo al tiempo, de tal forma que este queda totalmente cubierto.

Luego de tejer la base circular de 10 cms se quiebran los armantes de tal forma que queden perpendiculares a la base, en este punto es importante apretar el tejido, especialmente en la parte del vértice, ya que el fique no hace mucha presión sobre el chí n, resultando un poco endeble la estructura.

El tejido del cuerpo se realiza de la misma forma que el tejido de la base, una vez se complete un segmento de 1.5 cms en fique, se procede a tejer con chí n

3.1.1.2 Cofre Redondo Pequeño, Chí n-Fique. Medidas: Diámetro de la Base. 7 cm. Alto: 5 cm.

Se cortan 10 armantes en chí n de 20 cms de largo y 4 mm de ancho, dichos armantes se deben descorazonar retirando aproximadamente el 80% de la pulpa, de tal forma que queden muy flexibles sin que se quiebren. Los procedimientos restantes son exactamente iguales a los referenciados para elaborar el cofre grande, incluso el ancho de tejido.

3.1.1.3 Portalápiz, Chí n-Fique. Medidas: Diámetro de la Base: 7.5 cm. Alto: 9 cm.

Se cortan 10 armantes en chí n de 35 cms de largo y 6 mm de ancho, dichos armantes se deben descorazonar retirando aproximadamente el 80% de la pulpa, de tal forma que queden muy flexibles sin que se quiebren.

- Se 'peina' el fique, es decir, con los dedos se desenreda cuidadosamente y se sigue el mismo proceso de preparación del material descrito anteriormente para los cofres.

Una vez organizado el atado de fique, se toman en promedio dos manojos de 8 a 10 hebras y se sacan, con éstas se inicia el amarrado de la base del canasto.

El amarrado se realiza disponiendo radialmente los armantes, con uno de los manojos de fique, se hace la primera vuelta 1x1 y con el otro manajo se vuelve a tramar de la misma forma teniendo en cuenta que uno de los manojos debe pasar por encima del armante mientras el otro pasa por debajo al tiempo, de tal forma que este queda totalmente cubierto.

Luego de tejer la base circular de 7.5 cms se quiebran los armantes de tal forma que queden perpendiculares a la base, en este punto es importante apretar el tejido, especialmente en la parte del vértice, ya que el fique no hace mucha presión sobre el chín, resultando un poco endeble la estructura.

El tejido del cuerpo se realiza de la misma forma que el tejido de la base, una vez se complete un segmento de 3 cms en fique, se procede a tejer con chín un segmento de 4 cms y se cierra nuevamente tejiendo 2 cms más con fique.

Una vez terminado el tejido del cuerpo se remata el portalápices tejiendo el borde, para lo cual se cortan los extremos de los armantes sobrantes y se enmallan, luego se procede a bordar con bijao, palma común en la región, a la cual se cortan las hojas y se parte en cuatro, se descorazona completamente hasta obtener una cinta muy delgada, suave y flexible que es empleada para bordar los productos, haciendo pasadas cada armante.

3.1.1.4 Frutero Grande, Borde Medio Arco. Chín. Medidas: Diámetro de la base 17 cms, Diámetro Superior 28 cms, Alto 11 cms.

Se cortan 19 cañas para armantes, de 55 cms de largo y 8 mm de ancho

Se prepara cinta para trama de 1 mm de ancho

Se ubican radialmente nueve pares de armantes y el non

Se inicia el proceso de amarrado, tramando 1x1 por pares, se tejen 2 vueltas y luego se empiezan a separar las cañas 1x1

Una vez tejida la base circular de 17 cms se procede tejer el cuerpo del canasto, para esto se doblan los armantes con una inclinación aproximada de 50 grados con respecto a la horizontal, para

estructurar dicha inclinación se debe tejer muy apretado en el momento de doblar el armante, con lo cual se garantiza que el canasto mantenga la forma.

El tejido del cuerpo del canasto se hace 1x1, el alto de la sección tejida del canasto es de 8.5 cms, las últimas pasadas de trama se tejen también muy apretadas, de tal manera que no se suelten con facilidad. Luego de tejer el cuerpo, se saca una pequeña punta a los armantes y se procede a enmallar uno por uno en el armante siguiente formando medios círculos de 2 cm de alto aproximadamente, Los armantes se deben enmallar por lo menos con 3 cms de profundidad para garantizar que no se suelten.

3.1.1.5 Frutero Mediano, Borde Corriente. Chín. Medidas: Diámetro de la base 15 cms, Diámetro Superior 24 cms, Alto 7.5 cms.

Se cortan 17 cañas para armantes, de 38 cms de largo y 6 mm de ancho

Se prepara cinta para trama de 1 mm de ancho

- Se ubican radialmente ocho pares de armantes y el non

Se inicia el proceso de amarrado, tramando 1x1 por pares, se tejen 2 vueltas y luego se empiezan a separar las cañas 1x1

Una vez tejida la base circular de 15 cms se procede a tejer el cuerpo del canasto, para esto se doblan los armantes con una inclinación aproximada de 50 grados con respecto a la horizontal, para estructurar dicha inclinación se debe tejer muy apretado en el momento de doblar el armante, con lo cual se garantiza que el canasto mantenga la forma.

El tejido del cuerpo del canasto se hace 1x1, el alto es de 7.5 cms, las últimas pasadas de trama se tejen también muy apretadas, de tal manera que no se suelten con facilidad

Luego de tejer el cuerpo, se procede a rematar el canasto, para esto se prepara una cinta de reborde de 2 cms de ancho, se quiebran los armantes en donde termina el tejido y se procede a bordar el canasto con la cinta haciendo pasadas cada dos armantes, apretando muy bien y teniendo en cuenta que el borde debe tejerse lo más regular posible.

3.1.1.6 Frutero Pequeño, Borde Medio Arco, Chín. Medidas: Diámetro de la base 14cms, Diámetro Superior 21 cms, Alto 6 cms.

Se cortan 17 cañas para armantes, de 38 cms de largo y 6 mm de ancho

Se prepara cinta para trama de 1 mm de ancho

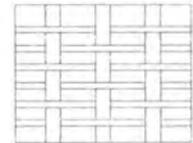
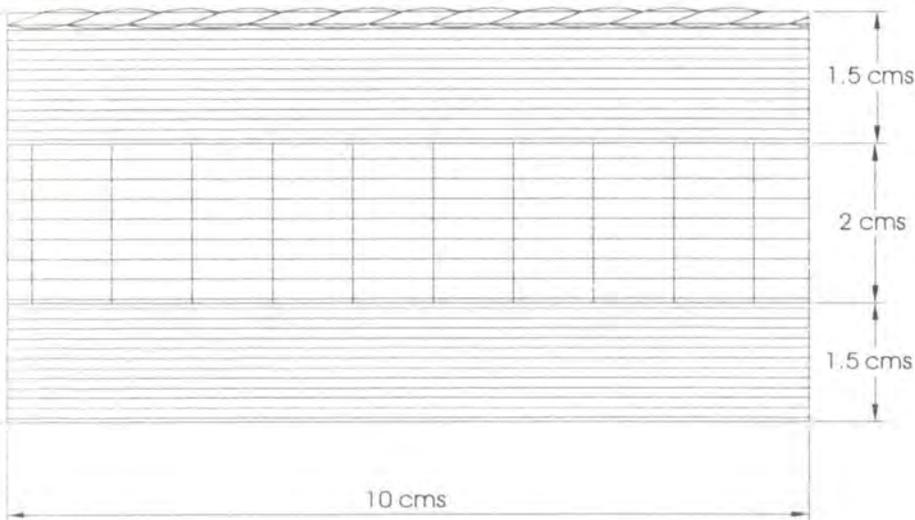
- Se ubican radialmente ocho pares de armantes y el non
- Se inicia el proceso de amarrado, tramando 1x1 por pares, se tejen 2 vueltas y luego se empiezan a separar las cañas 1x1

Una vez tejida la base circular de 14 cms se procede tejer el cuerpo del canasto, para esto se doblan los armantes con una inclinación aproximada de 50 grados con respecto a la horizontal, para estructurar dicha inclinación se debe tejer muy apretado en el momento de doblar el armante, con lo cual se garantiza que el canasto mantenga la forma.

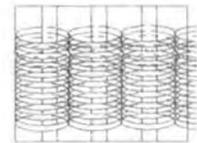
El tejido del cuerpo del canasto se hace 1x1, el alto de la sección tejida del canasto es de 4 cms, las últimas pasadas de trama se tejen también muy apretadas, de tal manera que no se suelten con facilidad. Luego de tejer el cuerpo, se saca una pequeña punta a los armantes y se procede a enmallar uno por uno en el armante siguiente formando medios círculos de 1.5 cm de alto aproximadamente, Los armantes se deben enmallar por lo menos con 2.5 cms de profundidad para garantizar que no se suelten.

3.1.2 PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE GUATEQUE.

En este municipio se trabajó desarrollando una línea de 4 productos. Para el planteamiento de los diseños se partió de la elaboración del canasto almuerzero redondo, el producto más representativo de la región y del cual se destaca la buena factura y el ancho de trama empleado por las artesanas. Se trabajó una línea de cofres con tapa, en los cuales el principal interés fue conservar el redondeado del cuerpo del canasto almuerzero pero, cambiando la proporción y la funcionalidad.



TEJIDO CHÍN



TEJIDO FIQUE

NOMBRE: COFRE	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 3/3
DESCRIPCIÓN: COFRE REDONDO GRANDE	LÍNEA: COFRES	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA Y FIQUE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 10 ARMANTES EN CHÍN DE 22 CM DE LARGO Y 4MM DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL FRUTERO CON
 CINTA HACIENDO PASADAS DOBLES HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 10 CMS,
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE UN SEGMENTO DE 1.5 CMS EN FIQUE
 SIGUIENDO 2 CMS EN CHÍN Y NUEVAMENTE 1.5 CMS EN FIQUE, HASTA QUE EL
 CUERPO DEL COFRE MIDA 5 CMS DE ALTO.
 EL BORDE SE TEJE EN BIJAO, DESTELÁNDOLO MUY BIEN Y HACIENDO
 PASADAS CADA DOS ARMANTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



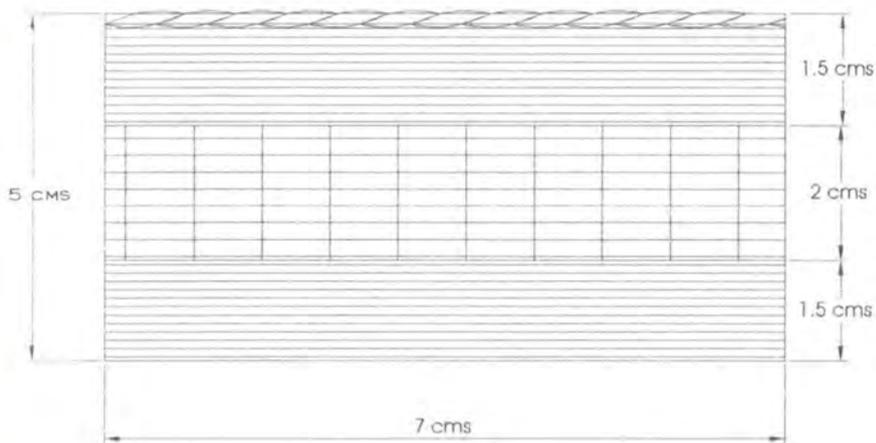
NOMBRE: COFRE	LÍNEA: COFRES	ARTESANO: MARIA ELSA CAMACHO
DESCRIPCIÓN: COFRE REDONDO GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO(cm): ANCHO(cm): ALTO(cm): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TECNOLOGÍA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(cm): 10 PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA: QUIGUA ABAJO
CURSO NATURAL: CHÍN Y FIQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$ 4.300	UNITARIO: 4.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE: CAJA DE CARTON DOBLE CARA PEQUEÑA	EMPAQUE:	EMPAQUE:

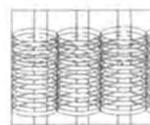
OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TEJIDO CHÍN



TEJIDO FIQUE

NOMBRE: COFRE	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 2/3
DESCRIPCIÓN: COFRE REDONDO PEQUEÑO	LÍNEA: COFRES	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA Y FIQUE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 10 ARMANTES EN CHÍN DE 20 CM DE LARGO Y 4MM DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL FRUTERO CON
 CUERPO QUE HACIENDO PASADAS DOBLES HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 7 CMS,
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE UN SEGMENTO DE 1.5 CMS EN FIQUE
 Y LUEGO 2 CMS EN CHÍN Y NUEVAMENTE 1.5 CMS EN FIQUE, HASTA QUE EL
 CUERPO DEL COFRE MIDA 5 CMS DE ALTO.
 EL BORDE SE TEJE EN BIJAO, DESTELÁNDOLO MUY BIEN Y HACIENDO
 PASADAS CADA DOS ARMANTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



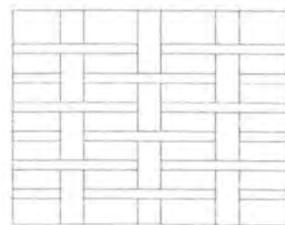
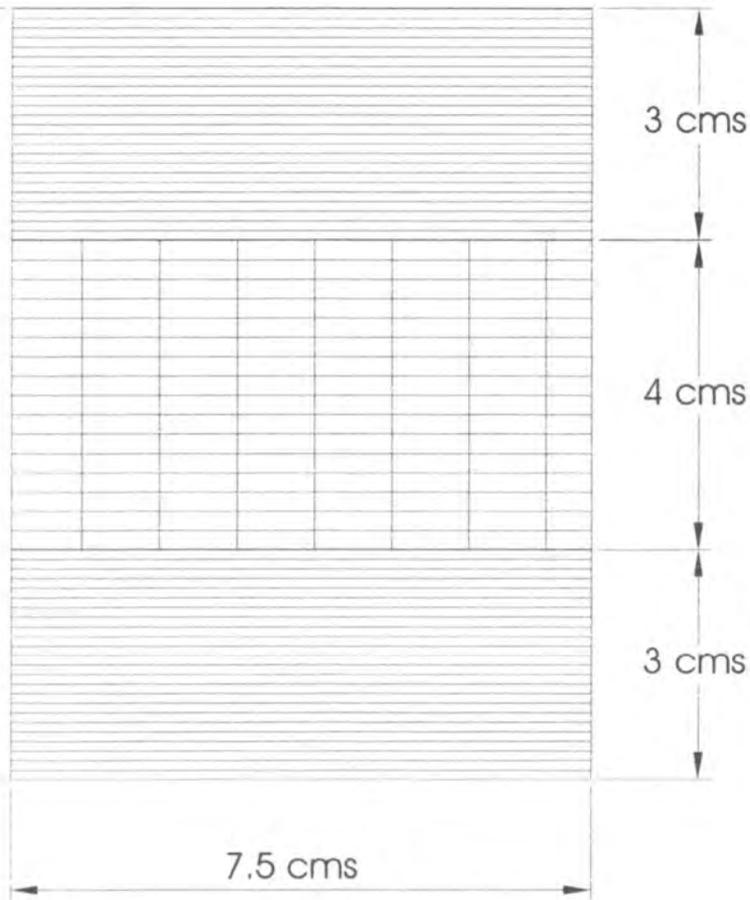
TIPO: COFRE	LÍNEA:	ARTESANO: FELIX ANTONIO SANCHEZ
NOMBRE: COFRE REDONDO PEQUEÑO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 7. PESO(GR): 90	LOCALIDAD/VEREDA: QUIGUA ABAJO
CURSO NATURAL: CHÍN Y FIQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 32 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.600	UNITARIO: 3.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE: CAJA DE CARTON DOBLE CARA PEQUEÑA	EMPAQUE:	EMPAQUE:

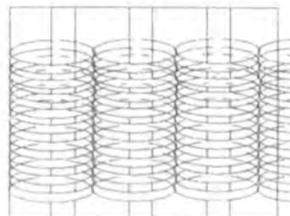
OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1504 02 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TEJIDO CHÍN



TEJIDO FIQUE

NOMBRE: PORTALÁPIZ	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1/3
CODIGO: PORTALÁPIZ	LÍNEA:	
CATEGORIA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA Y FIQUE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 10 ARMANTES EN CHÍN DE 35 CM DE LARGO Y 6 MM DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL PORTALÁPIZ CON
 CORDÓN QUE HACIENDO PASADAS DOBLES HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 7,5 CMS,
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE UN SEGMENTO DE 3 CMS EN FIQUE
 Y UN SEGMENTO 4 CMS EN CHÍN Y NUEVAMENTE 3 CMS EN FIQUE, HASTA QUE EL
 DIÁMETRO DEL PORTALÁPIZ MIDA 10 CMS DE ALTO.
 EL BORDE SE TEJE EN BIJAO, DESTELÁNDOLO MUY BIEN Y HACIENDO
 PASADAS CADA DOS ARMANTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 150403 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



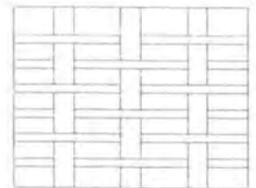
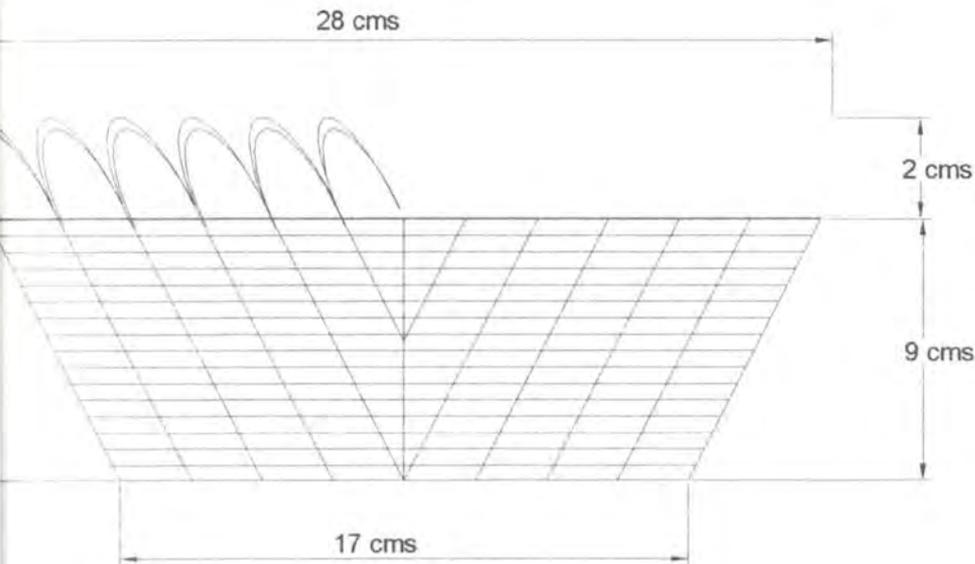
NOMBRE: PORTALÁPIZ	LÍNEA:	ARTESANO: PATRICIA ROA
CATEGORÍA: PORTALÁPIZ	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TEJIDO: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 7.5 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA: QUIGUA ABAJO
MATERIAL: CURSO NATURAL: CHÍN Y FIQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
ANCHO DE LA CINTA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

NIVEL DE CALIDAD OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 32 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.600	UNITARIO: 3.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE: CAJA DE CARTON DOBLE CARA PEQUEÑA	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

REFERENCIA: 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: FRUTERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1/3
TIPO: FRUTERO GRANDE	LÍNEA: FRUTERAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 3 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA. SE EMPLEAN 17 ARMANTES DE 55 cm DE LARGO POR 8mm DE ANCHO, DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL FRUTERO CON CINTA DE TRAMA DE 2 mm, HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 17 cms, SE PROCEDA A QUEBRAR LOS ARMANTES Y TEJER EL CUERPO, TENIENDO CUIDADO DE MANTENER LOS ARMANTES ABIERTOS PARA DAR FORMA AL PRODUCTO. SE TEJE UNA LONGITUD DE 9 cms, Y SE EMPIEZA A ENMALLAR CADA ARMANTE EN EL SIGUIENTE PARA REALIZAR EL BORDE DE MEDIO PRODUCTO. CADA ARMANTE DEBE ENMALLAR POR LO MENOS 3 cms.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

EMA REF. 1 5 0 4 0 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORÍA: FRUTERO	LÍNEA: FRUTERAS	ARTESANO: ASENCION VARGAS
NOMBRE: FRUTERO GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TIPO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 28 PESO(GR): 180	LOCALIDAD/VEREDA: CARACOL
MATERIAL PRINCIPAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CINTA DE 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

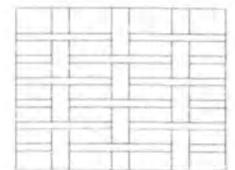
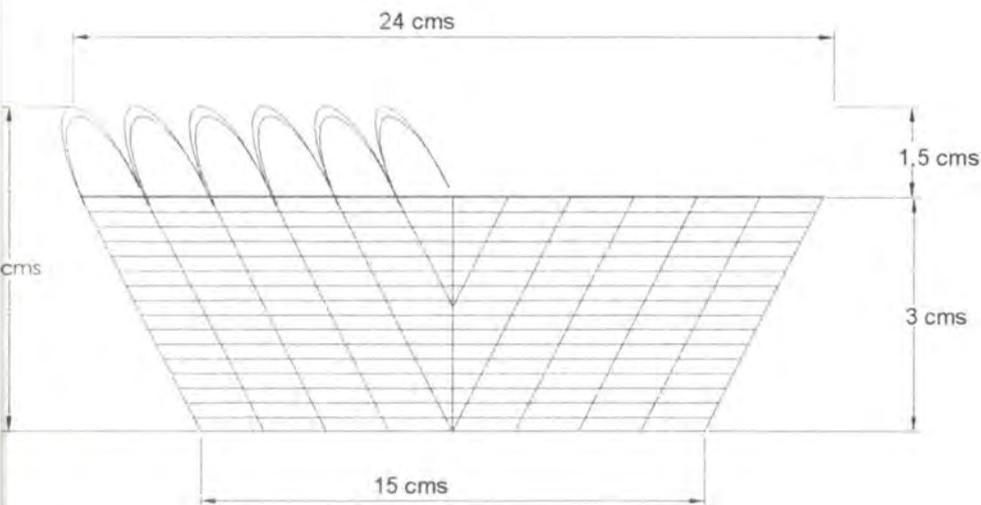
GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 60 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.600	UNITARIO: 3.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE: CARTON SINGLE FACE	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA:

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



MUESTRA TEJIDO

NOMBRE: FRUTERO	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10 PL. 2/3
DESCRIPCIÓN: FRUTERO MEDIANO	LÍNEA: FRUTERAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 17 ARMANTES DE 38 CM DE LARGO POR 6MM DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL FRUTERO CON
 CINTA DE TRAMA DE 2 MM, HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 15 CMS, SE
 PROCEDA A QUEBRAR LOS ARMANTES Y TEJER EL CUERPO, TENIENDO
 CUIDADO DE MANTENER LOS ARMANTES ABIERTOS PARA DAR FORMA AL
 PRODUCTO. SE TEJE UNA LONGITUD DE 7.5 CMS, Y SE EMPIEZA A ENMALLAR
 CADA ARMANTE EN EL SIGUIENTE PARA REALIZAR EL BORDE DE MEDIO
 ARCO. CADA ARMANTE DEBE ENMALLAR POR LO MENOS 3 CMS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1504003 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

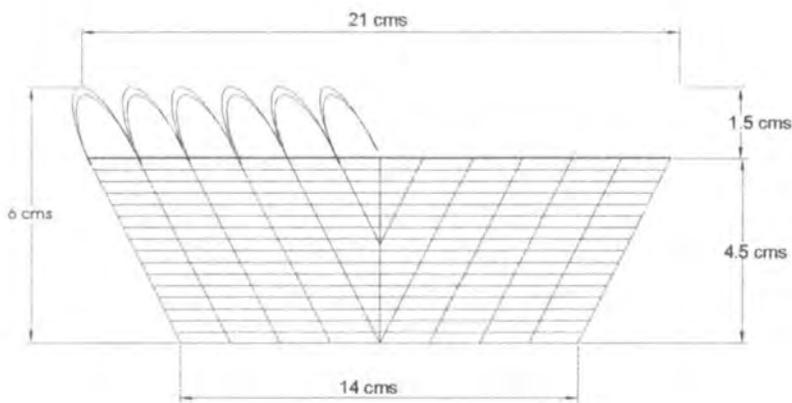


NOMBRE: FRUTERO	LÍNEA: FRUTERAS	ARTESANO: ASENCION VARGAS
DESCRIPCIÓN: FRUTERO MEDIANO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 7.5	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA: CARACOL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
DETALLE: SERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

COMPLEJIDAD: NIVEL OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 60 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.200	UNITARIO: 2.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALTAJE: CARTON SINGLE FACE	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILIA MARCELA MOLINA CARO FECHA:



MUESTRA TEJIDO

NOMBRE: FRUTERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 3/3
NOMBRE: FRUTERO PEQUEÑO	LÍNEA: FRUTERAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 1 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 13 ARMANTES DE 30 cm DE LARGO POR 4mm DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DEL FRUTERO CON
 CINTA DE TRAMA DE 1 mm, HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 14 cms, SE
 PROCEDA A QUEBRAR LOS ARMANTES Y TEJER EL CUERPO, TENIENDO
 CUIDADO DE MANTENER LOS ARMANTES ABIERTOS PARA DAR FORMA AL
 PRODUCTO. SE TEJE UNA LONGITUD DE 4.5 cms, Y SE EMPIEZA A ENMALLAR
 CADA ARMANTE EN EL SIGUIENTE PARA REALIZAR EL BORDE DE MEDIO
 ARCO. CADA ARMANTE DEBE ENMALLAR POR LO MENOS 2 cms.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1504002 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORÍA: FRUTERO	LÍNEA: FRUTERAS	ARTESANO: ASENCION VARGAS
NOMBRE: FRUTERO PEQUEÑO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: GARAGOA
TECNIKA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 21 PESO(GR): 100	LOCALIDAD/VEREDA: CARACOL
CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 1 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 80 UNIDADES	UNITARIO: \$ 1.800	UNITARIO: 2.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE: CARTON SINGLE FACE	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:	
RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO	FECHA:

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

3.1.2.1 Cofre Grande Tapa, Chín. Ancho de la base: 28 cm. Ancho de la boca: 32 cm. Diámetro mayor: 36 cm. Alto: 12 cm.

- Se cortan 16 armantes de 1 cm de ancho por 70 cm de largo. (FOT. N. 3)

Se prepara cinta de 1 mm de ancho para tejer el canasto. (FOT.N.4)

- Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los ocho pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de 2 mm de ancha, tejiendo aproximadamente la tercera parte de la base y se empieza a emplear la cinta de trama de 1 mm.(FOT. N. 5)

Una vez la base del canasto mida 28 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo, al empezar a tejer el cuerpo se deben mantener abiertos los armantes, con un ángulo aproximado de 45 grados, se teje un segmento de 6 cm y se quiebra nuevamente el armante hacia el centro del canasto con la misma inclinación, con el fin de lograr una estructura romboidal, que se asemeja a la forma básica de las globas.

Al terminar el cuerpo del canasto, éste debe medir 12 cms, se quiebran los segmentos sobrantes de los armantes y se realiza el bordado, para lo cual se prepara cinta de chín bien destelada, de 6 mm de ancho y se remata haciendo pasadas cada dos armantes.

3.1.2.1.1. Tapa. Diámetro: 34.5 cm . Alto: 2.5 cm. Se debe tener bastante cuidado en la elaboración de la tapa, ya que de su calidad depende en gran parte la presentación del producto final.

- Se preparan 15 armantes de 6 mm de ancho por 45 cm de largo. La cinta empleada para tramar el canasto es del mismo ancho del cuerpo del producto.
- Se urde la tapa con los 7 pares y el non, empleando para el amarre cinta delgada de 3 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a utilizar la cinta de trama de 1 cm. Una vez la tapa mida 34.5 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 2.5 cm. luego se procede al remate.
- Es importante aclarar que la medida y elaboración de la tapa depende del cuerpo del canasto, de tal manera que su elaboración, en cada uno de sus pasos se debe ajustar a la medida del canasto para lograr su ajuste exacto.

3.1.2.2 Cofre Mediano Tapa, Chín. Ancho de la base: 22 cm. Ancho de la boca: 20 cm. Diámetro mayor: 24 cm. Alto: 8 cm.

Se cortan 15 armantes de 0.6 mm de ancho por 45cm de largo.

- Se prepara cinta de 1 mm de ancho para tejer el canasto. Se procede a urdir la base del canasto, para lo cual se disponen radialmente los siete pares de armantes y el non, se hace el amarrado con cinta de 2 mm de ancha, tejiendo aproximadamente la tercera parte de la base y se empieza a emplear la cinta de trama de 1 mm.
- Una vez la base del canasto mida 22cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo, al empezar a tejer el cuerpo se deben mantener abiertos los armantes, con un ángulo aproximado de 45 grados, se teje un segmento de 4 cm y se quiebra nuevamente el armante hacia el centro del canasto con la misma inclinación.
- Al terminar el cuerpo del canasto, éste debe medir 8cms, se quiebran los segmentos sobrantes de los armantes y se realiza el bordado, para lo cual se prepara cinta de chín bien destelada, de 4mm de ancho y se remata haciendo pasadas cada dos armantes.

3.1.2.2.1. Tapa. Diámetro: 25cm . Alto: 1.5 cm.

- Se preparan 15 armantes de 5 mm de ancho por 30 cm de largo.
- Se urde la tapa con los 7 pares y el non, empleando para el amarre cinta delgada de 2 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a utilizar la cinta de trama de 1 cm. Una vez la tapa mida 25 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 1.5 cm. luego se procede al remate.

3.1.2.3 Cofre Pequeño Tapa, Chín. Ancho de la base: 16 cm. Ancho de la boca: 16 cm. Diámetro mayor: 19 cm. Alto: 6 cm.

- Se cortan 15 armantes de 0.4 mm de ancho por 35 cm de largo. Se prepara cinta de 1 mm de ancho para tejer el canasto.
- Se procede a urdir la base del canasto, De la misma forma explicada para los anteriores.

Una vez la base del canasto mida 16 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo, al empezar a tejer el cuerpo se deben mantener abiertos los armantes, con un ángulo aproximado de 45 grados, se teje un segmento de 3 cm y se quiebra nuevamente el armante hacia el centro del canasto con la misma inclinación.

Al terminar el cuerpo del canasto, éste debe medir 6 cms, se quiebran los segmentos sobrantes de los armantes y se realiza el bordado, para lo cual se prepara cinta de chíñ bien destelada, de 4mm de ancho y se remata haciendo pasadas cada dos armantes.

3.1.2.3.1 Tapa. Diámetro: 18 cm . Alto: 1 cm.

Se preparan 15 armantes de 4 mm de ancho por 25 cm de largo.

Se urde la tapa con los 7 pares y el non, empleando para el amarre cinta delgada de 2 mm, se dan 5 o 6 vueltas en esta cinta y se empieza a utilizar la cinta de trama de 1 cm. Una vez la tapa mida 18 cm se quiebra y se teje el reborde, el cual debe medir 1.5 cm. luego se procede al remate.

3.1.2.3. Canasta Manija, Chíñ. Esta canasta difiere, formalmente del grupo de cofres, en su diseño se quiere hacer una aproximación mayor al concepto del canasto, mediante el empleo de la manija, las proporciones se ajustan a la línea de diseño.

Ancho de la base: 22 cm. Ancho de la boca: 24 cm. Diámetro mayor 26 cm. Alto: 10 cm.

Se cortan 15 armantes de 0.5 mm de ancho por 50 cm de largo.

Se prepara cinta de 1 mm de ancho para tejer el canasto.

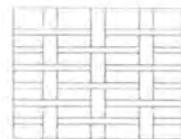
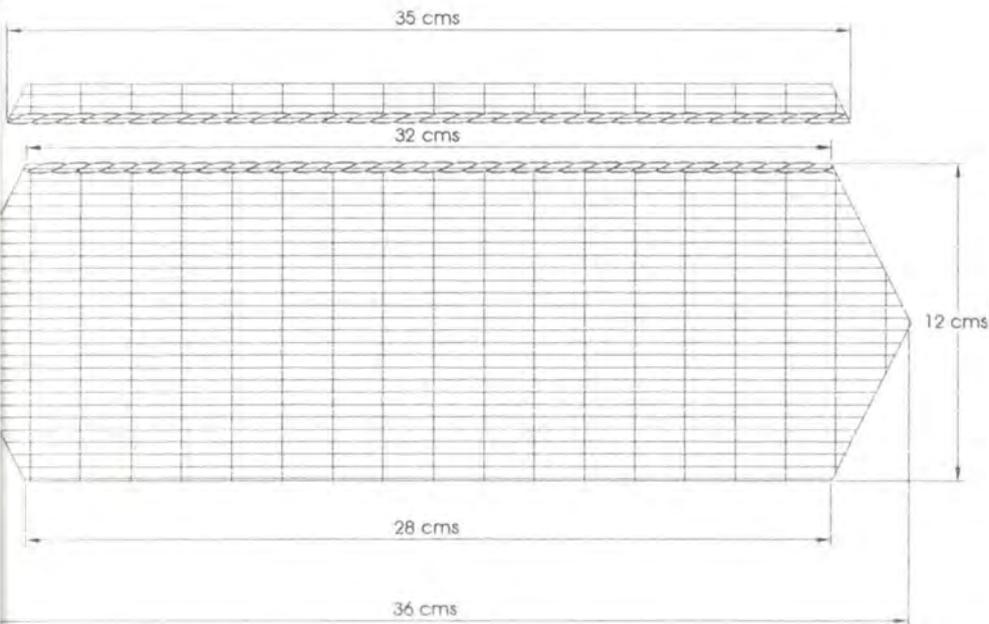
Se procede a urdir la base del canasto, De la misma forma explicada para los cofres ..

Una vez la base del canasto mida 22 cm se procede a quebrar el armante para estructurar el cuerpo, al empezar a tejer el cuerpo se deben mantener abiertos los armantes, con un ángulo aproximado de 45 grados, se teje un segmento de 5 cm y se quiebra nuevamente el armante hacia el centro del canasto con la misma inclinación.

Al terminar el cuerpo del canasto, éste debe medir 10 cms, se quiebran los segmentos sobrantes de los armantes y se realiza el bordado, para lo cual se prepara cinta de chíñ bien destelada, de 6 mm de ancho y se remata haciendo pasadas cada dos armantes.

3.1.2.4.1 Manija. Medida: 64 cms. Para su elaboración se debe tener el canasto terminado.

Con el canasto ya bordado, se procede a cortar una caña de 1 cm de ancho por 70 cms de largo, la cual no se debe descorazonar mucho para que quede más resistente. A dicha caña se le hacen cortes diagonales



TEJIDO COFRE

NOMBRE: COFRE	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10	PL. 1/4
NOMBRE: COFRE GRANDE	LÍNEA: CONTENEDORES		
PROFESIÓN: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 16 ARMANTES EN CHÍN DE 70 cm DE LARGO Y 1 cm DE ANCHO.
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DE LA CANASTA CON
 CINTA DE TRAMA DE 2 mm HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 28 cms,
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE MANTIENEN ABIERTOS TEJIENDO UN
 CILINDRO DE 6 cms, LUEGO SE CIERRAN Y SE TEJE LA MISMA LONGITUD.
 EL CUERPO DEL COFRE DEBE MEDIR 12 cms DE ALTO.
 LA TAPA SE TEJE SIGUIENDO EL MISMO PROCESO Y VERIFICANDO
 PERMANENTEMENTE LA MEDIDA CON EL DIÁMETRO DE LA BOCA DEL COFRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



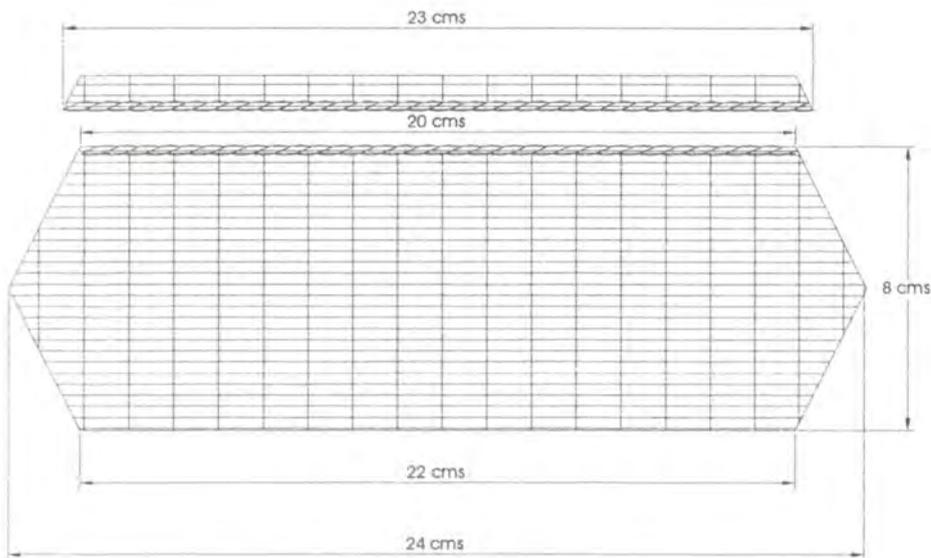
NOMBRE: COFRE	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: MARIA INES CUFÑO
DESCRIPCIÓN: COFRE GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 12	CIUDAD/MUNICIPIO: GUATEQUE
TEJIDO: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 36 PESO(GRI): 220	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
ANCHO DE CINTA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

CATEGORÍA OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$ 4.500	UNITARIO: \$ 5.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

RESERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

REFERENCIA: 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TEJIDO COFRE

NOMBRE: COFRE	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10 PL.2 / 4
DESCRIPCIÓN: COFRE MEDIANO	LÍNEA: CONTENEDORES	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 15 ARMANTES EN CHÍN DE 45 cm DE LARGO Y 6 mm DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DE LA CANASTA CON
 CINTA DE TRAMA DE 2 mm HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 22 cms.
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE MANTIENEN ABIERTOS TEJIENDO UN
 SEGMENTO DE 4 cms, LUEGO SE CIERRAN Y SE TEJE LA MISMA LONGITUD.
 EL CUERPO DEL COFRE DEBE MEDIR 8 cms DE ALTO.
 LA TAPA SE TEJE SIGUIENDO EL MISMO PROCESO Y VERIFICANDO
 PERMANENTEMENTE LA MEDIDA CON EL DIÁMETRO DE LA BOCA DEL COFRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: COFRE	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: BETULIA MONTENEGRO
DESCRIPCIÓN: COFRE MEDIANO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 8	CIUDAD/MUNICIPIO: GUATEQUE
TEJIDO: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: - URBANA

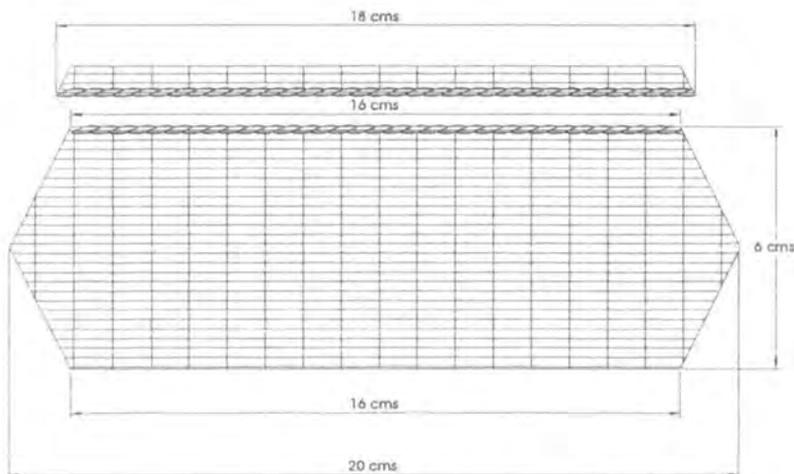
GRUPO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 3.600	UNITARIO: \$ 4.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TEJIDO COFRE

NOMBRE: COFRE	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10	PL.3 / 4
TIPO: COFRE PEQUEÑO	LÍNEA: CONTENEDORES		
PROCESO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 1 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.
 EMPLEAN 15 ARMANTES EN CHÍN DE 35 cm DE LARGO Y 4 mm DE ANCHO,
 DISPONIÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DE LA CANASTA CON
 CINTA DE TRAMA DE 1 mm HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 16 cms,
 SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE MANTIENEN ABIERTOS TEJIENDO UN
 SEGMENTO DE 3 cms, LUEGO SE CIERRAN Y SE TEJE LA MISMA LONGITUD.
 EL CUERPO DEL COFRE DEBE MEDIR 6 cms DE ALTO.
 LA TAPA SE TEJE SIGUIENDO EL MISMO PROCESO Y VERIFICANDO
 PERMANENTEMENTE LA MEDIDA CON EL DIÁMETRO DE LA BOCA DEL COFRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



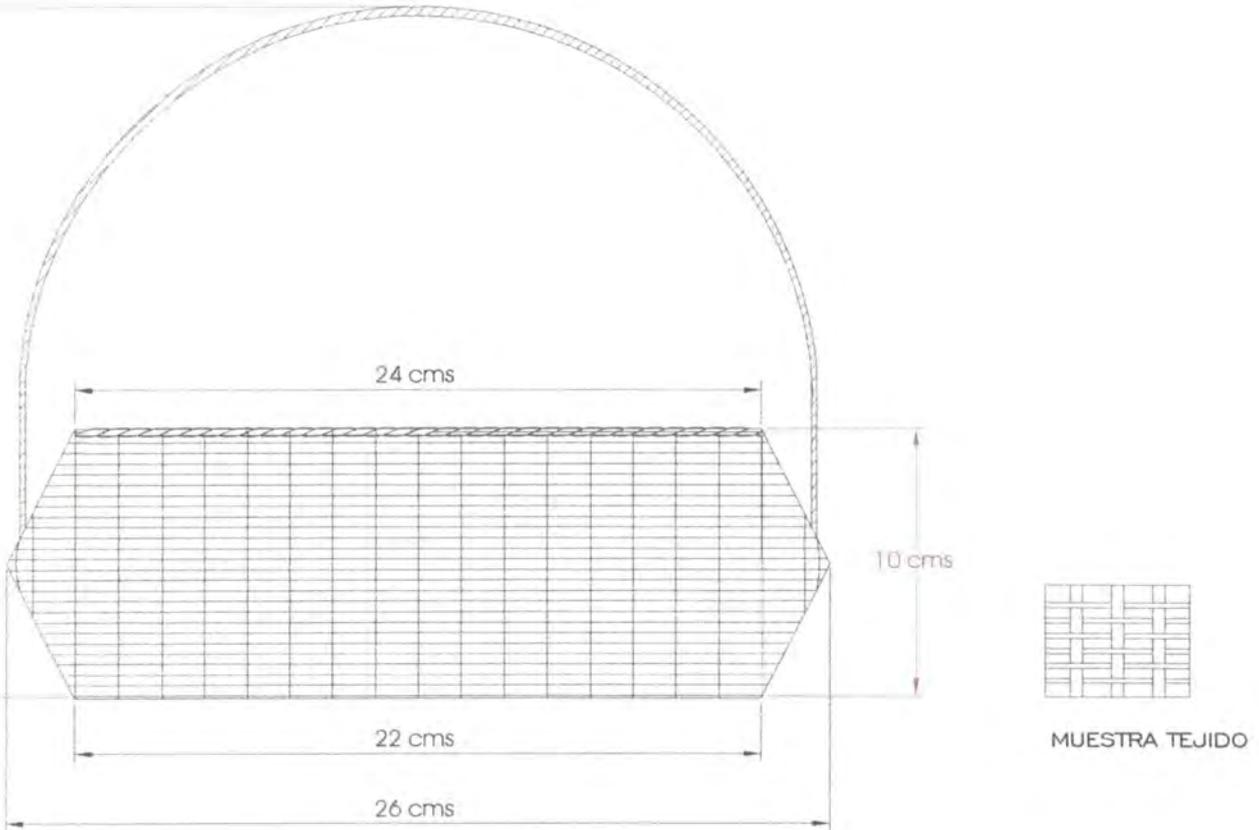
NOMBRE: COFRE PEQUEÑO	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: MARIA CARMENZA AREVALO
TIPO: CESTERIA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: GUATEQUE
CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	DIÁMETRO(CM): 20 PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIA PRIMA: CINTA DE 1 MM	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 40 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.300	UNITARIO: \$ 2.600
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: CANASTA

CATEGORÍA: CANASTA MANIJA

TÉCNICA: CESTERIA

DETALLE: TRAMADO SIMPLE

REFERENCIA:

ESC.(CM): 1:10 PL. 4 / 4

LÍNEA: CONTENEDORES

RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA

MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA
SE EMPLEAN 17 ARMANTES DE CHÍN DE 45 CMS DE LARGO Y 8 MM DE ANCHO.
DISTRIBUYÉNDOLOS RADIALMENTE SE AMARRA LA BASE DE LA CANASTA CON
CINTA DE TRAMA DE 2 MM HASTA TENER UN DIÁMETRO DE 22 CM,
LUEGO SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE MANTIENEN ABIERTOS TEJIENDO UN
SEGMENTO DE 5 CM, LUEGO SE CIERRAN Y SE TEJE LA MISMA LONGITUD.
EL CUERPO DE LA CANASTA DEBE MEDIR 10 CM DE ALTO.
LA MANIJA SE ELABORA TENIENDO CUIDADO DE ENMALLAR 4 CMS
PARA QUE NO SE SUELTE CON FACILIDAD

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1504003 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: ODILIA ARENAS
DESCRIPCIÓN: CANASTA MANIJA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 24	CIUDAD/MUNICIPIO: GUATEQUE
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 26 PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
ANCHO DE CINTA: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 3.300	UNITARIO: \$ 3.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

en las puntas y se enmallan en la parte más ancha del canasto, teniendo en cuenta que queden en los extremos.

- Se prepara una cinta de 1 cm de ancha por 150 cms de larga, la cual se pasa por la base del canasto fijándola en los armantes, y luego con ella se hace el bordado de la manija, recubriéndola en su totalidad. Esto con el fin de hacer más resistente la manija y dar un mejor acabado.

3.1.3. PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE SOMONDOCO.

El trabajo en este municipio se caracteriza por el empleo de bejuco en sus productos, esto dá al los productos un acabado muy interesante, pero al tiempo se constituye en un problema ecológico para la región, ya que este bejuco se obtiene arrasando algunas extensiones de monte, lo cual genera un daño ecológico para la región. En el planteamiento de los diseños se decide emplear este material a manera de rescate, pero haciendo énfasis con las artesanas en la importancia de aprovechar al máximo el material, y de emplear poco en la factura del producto, dándole un tratamiento más estético que funcional.

En este caso se decide recuperar un producto muy tradicional de la región como es la Zaranda, cambiándole las proporciones y derivando de él el desarrollo de dos fruteros como primer paso en la diversificación de producto.

3.1.3.1 Frutero Pequeño Chín –Bejuco. Diámetro: 27 cm. Diámetro de la base 11 cm. Número de armantes: 13. Largo de Armantes: 54 cm. Ancho de Armante: 5 mm.

- Se cortan 13 armantes de 54 cms de largo y 5 mm de ancho, y se procede a hacer el amarrado de la base del frutero, para lo cual se prepara el bejuco que debe tener aproximadamente 4 mm de ancho y se debe destelar hasta dejarlo muy flexible, de tal manera que se facilite dicho proceso. (FOT. N. 6)
- Para realizar el amarre se disponen radialmente los armantes, inicialmente se agarran los armantes por partes y después de la tercera vuelta se empieza a tramar 1x1, teniendo especial cuidado de lograr un buen apretado de tal manera que se facilite el proceso y se estructure bien el producto. (FOT. N. 7)

Para lograr la forma redondeada del producto, una vez amarrada la base se debe emplear un trapo para ayudar a curvar bien los armantes, dicho proceso consiste en apretar fuertemente cada uno de los armantes con el trapo y deslizar éste varias veces, esto produce una marcada curvatura, lo que facilita lograr la forma, la que de todos modos se debe controlar permanentemente en el proceso de tramado. Después de haber tramado con bejuco un diámetro de aproximadamente 16 cms se empieza a tramar con chín fino, con el cual se remata el producto. (FOT. N. 8)

El proceso de bordado del canasto es el mismo empleado y descrito para el resto de la región.

Una vez bordado el canasto se procede a elaborar la base, para lo cual se preparan trozos de chín del mismo ancho del armante y de 5 cms de largo, éstos se enmallan en la base del canasto sobre los armantes, y sobre éstos se realiza un nuevo tejido de máximo 2 cm de ancho, se debe tener especial cuidado en lograr un remate muy delicado que brinde mayor estabilidad al producto.

3.1.3.2 Frutero Mediano Chín-Bejuco Diámetro: 38 cm. Diámetro de la base 14 cm. Número de armantes: 17. Largo de Armantes: 65 cm. Ancho de Armante: 6 mm.

Se cortan 17 armantes de 65 cms de largo y 6 mm de ancho, y se procede a hacer el amarrado de la base del frutero, para lo cual se prepara el bejuco que debe tener aproximadamente 5 mm de ancho. Para realizar el amarre se disponen radialmente los armantes, inicialmente se agarran los armantes por partes y después de la tercera vuelta se empieza a tramar 1x1.

Para lograr la forma redondeada del producto se debe emplear el mismo proceso de curvar con el trapo los armantes anteriormente descrito Después de haber tramado con bejuco un diámetro de aproximadamente 22 cms se empieza a tramar con chín fino, con el cual se remata el producto.

El proceso de bordado del canasto es el mismo empleado y descrito para el resto de la región.

Una vez bordado el canasto se procede a elaborar la base, para lo cual se preparan trozos de chín del mismo ancho del armante y de 7 cms de largo, éstos se enmallan en la base del canasto sobre los armantes, y

sobre ellos se realiza un nuevo tejido de máximo 2 cm de ancho. Se debe tener especial cuidado en lograr un remate muy delicado que brinde mayor estabilidad al producto.

3.1.3.4 Zaranda Pequeña, Chín-Bejuco. Diámetro: 38 cm. Diámetro bejuco 24 cm. Largo armantes: 50 cm. Ancho armantes 6 mm.

- Se cortan 17 armantes de 50 cm de largo y 6 mm de ancho, luego se procede a realizar el amarrado de la base con bejuco, empleando el mismo procedimiento descrito para los fruteros, una vez tejido un diámetro de 24 cm en bejuco, se empieza a tramar con chín hasta tener el diámetro total de 38 cm.

Una vez tejida la zaranda se procede al remate, para lo cual se preparan cañas muy delgadas, de 1.5 cm de diámetro aproximadamente, las que se machacan para dejarlas muy flexibles, y se procede a bordar la Zaranda, haciendo pasadas cada 2 armantes.

3.1.3.5 Zaranda Mediana, Chín-Bejuco Diámetro: 48 cm. Diámetro bejuco 30 cm. Largo armantes: 65 cm. Ancho armantes 8 mm.

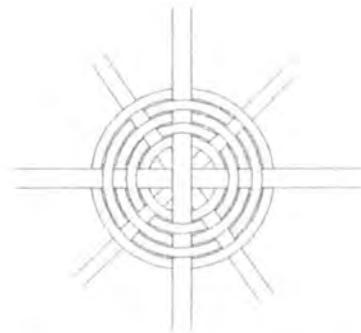
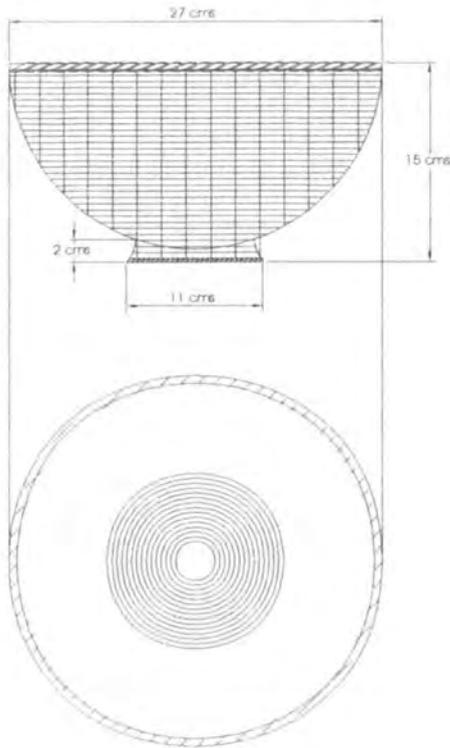
Se cortan 17 armantes de 65 cm de largo y 8 mm de ancho, luego se procede a realizar el amarrado de la base con bejuco, empleando el mismo procedimiento descrito para los fruteros, una vez tejido un diámetro de 30 cm en bejuco, se empieza a tramar con chín hasta tener el diámetro total de 48 cm.

- Una vez tejida la zaranda se procede al remate, para lo cual se preparan cañas muy delgadas, de 1.5 cm de diámetro aproximadamente, las que se machacan para dejarlas muy flexibles, y se procede a bordar la Zaranda, haciendo pasadas cada 2 armantes.

3.1.3.6 Zaranda Grande, Chín-Bejuco Diámetro: 60 cm. Diámetro bejuco 38 cm. Largo armantes: 80 cm. Ancho armantes 12 mm.

- Se cortan 20 armantes de 80 cm de largo y 12 mm de ancho, luego se procede a realizar el amarrado de la base con bejuco, empleando el mismo procedimiento descrito para los fruteros, una vez tejido un diámetro de 38 cm en bejuco, se empieza a tramar con chín hasta tener el diámetro total de 60 cm.

Una vez tejida la zaranda se procede al remate, para lo cual se preparan cañas muy delgadas, de 2 cm de diámetro aproximadamente,



MUESTRA DE TEJIDO CON BEJUCO

NOMBRE: FRUTERO	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10 PL. 2 / 5
DESCRIPCIÓN: FRUTERO PEQUEÑO	LÍNEA: FRUTERAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN, BEJUCO DE MONTE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 5 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA
 PREPARAN ARMANTES EN CHÍN DE 1,2 cm Y CINTA DE BEJUCO DE 5 MM
 SE AMARRA LA BASE Y SE INICIA EL TEJIDO EN BEJUCO, TENIENDO EN
 CUENTA IR CURVANDO LOS ARMANTES PARA DAR FORMA AL PRODUCTO.
 DESPUÉS DE TEJER UN DIÁMETRO DE 20 cm EN BEJUCO SE TRAMA EN
 CHÍN HASTA TERMINARLO. EL DIÁMETRO TOTAL DEBE SER DE 27 cms.
 LA BASE SE HACE ENMALLANDO CINTAS DE CHÍN SOBRE LOS ARMANTES,
 SE TRAMA ÚNICAMENTE EN CHÍN, DEBE MEDIR 1.5 cms DE ALTO

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 2 4 0 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORIA: FRUTERO	LÍNEA: FRUTEROS	ARTESANO: DORA LOPEZ RAMIREZ
NOMBRE: FRUTERO PEQUEÑO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TIPO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 15	CIUDAD/MUNICIPIO: SOMONDOCO
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 27 PE 90(gr): 350	LOCALIDAD/VEREDA/ : CABRERAS
CURSO NATURAL: CHÍN-BEJUCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 5 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: - RURAL

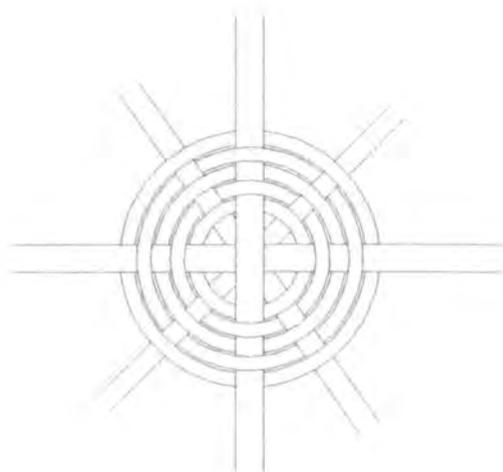
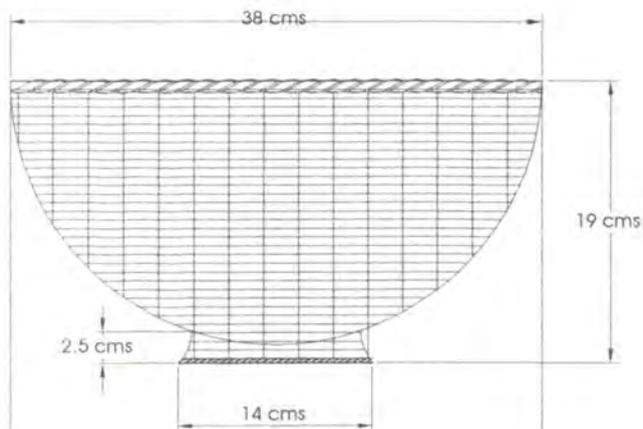
GRUPO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.200	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



MUESTRA TEJIDO BASE CON BEJUCO

NOMBRE: FRUTERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1;10 PL. 1 / 5
TÍTULO: FRUTERO MEDIANO	LÍNEA: FRUTERAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN, BEJUCO DE MONTE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 6 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA.
 PREPARAN ARMANTES EN CHÍN DE 1.4 CM Y CINTA DE BEJUCO DE 6MM
 AMARRA LA BASE Y SE INICIA EL TEJIDO EN BEJUCO, TENIENDO EN
 CUENTA IR CURVANDO LOS ARMANTES PARA DAR LA FORMA AL PRODUCTO.
 DESPUÉS DE TEJER UN DIÁMETRO DE 22 CMS EN BEJUCO SE TRAMA EN
 CHÍN HASTA TERMINARLO. EL DIÁMETRO TOTAL DEBE SER DE 38 CMS
 LA BASE SE HACE ENMALLANDO CINTAS DE CHÍN SOBRE LOS ARMANTES,
 SE TRAMA ÚNICAMENTE EN CHÍN, NO DEBE MEDIR MÁS DE 2 CMS DE ALTO.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

EMA REF. 1 5 2 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



CATEGORIA: FRUTERO	LÍNEA: FRUTEROS	ARTESANO: ELSA LEONOR HERRERA
NOMBRE: FRUTERO MEDIANO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TIPO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 19	CIUDAD/MUNICIPIO: SOMONDOCO
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 38 PESO(GR): 400	LOCALIDAD/VEREDA: CABRERAS
MATERIAL: CURSO NATURAL: CHÍN-BEJUCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
TERMINACIÓN: CINTA DE 6 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

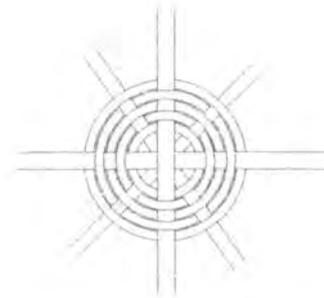
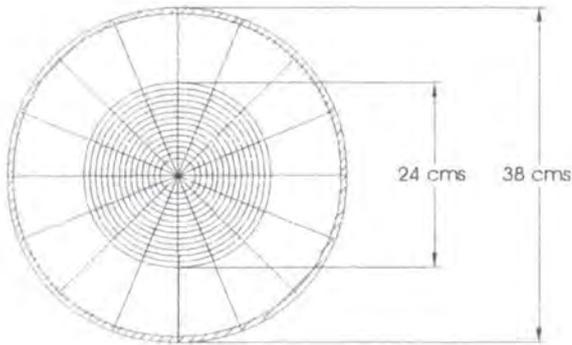
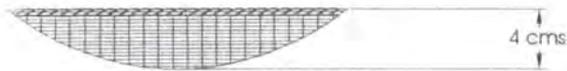
GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 3.200	UNITARIO: \$ 3.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DETALLE TEJIDO BEJUCO

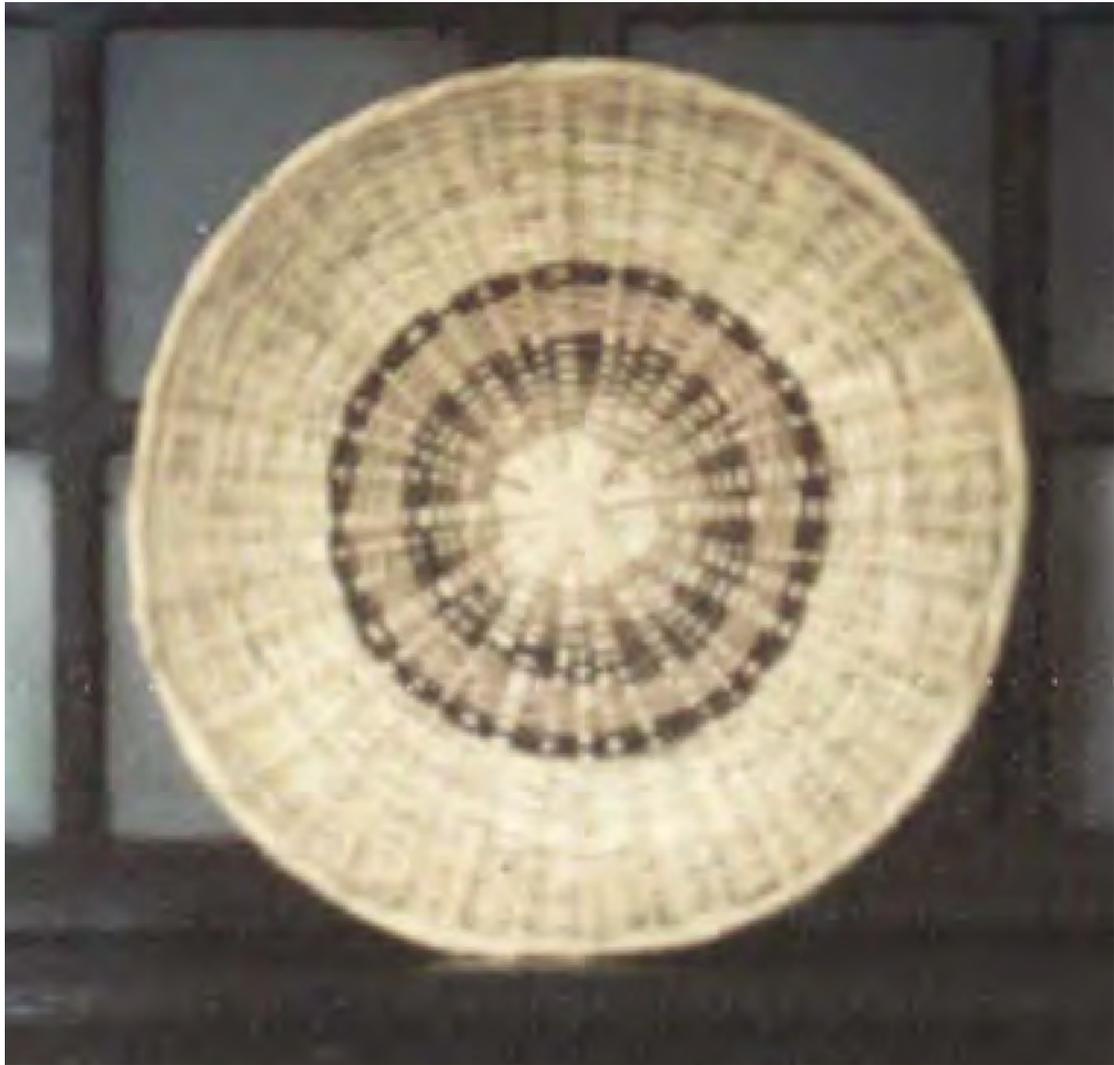
NOMBRE: ZARANDA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 5 / 5
TIPO: ZARANDA PEQUEÑA	LÍNEA: ZARANDAS	
TECNICO: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: CHÍN - BEJUCO DE MONTE	
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 4 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA.
 PREPARAN ARMANTES EN CHÍN DE 8 MM Y CINTA DE BEJUCO DE 4 MM
 AMARRA LA BASE Y SE INICIA EL TEJIDO EN BEJUCO, TENIENDO EN
 CUIDADO PRODUCIR UNA CURVATURA SUAVE EN LOS ARMANTES.
 DESPUÉS DE TENER UN DIÁMETRO DE 24 cms EN BEJUCO SE CONTINUA
 TEJIENDO EN CINTA DE CHÍN, HASTA ALCANZAR UN DIÁMETRO TOTAL DE
 38 cms.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



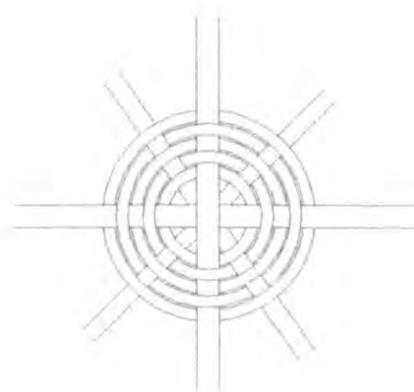
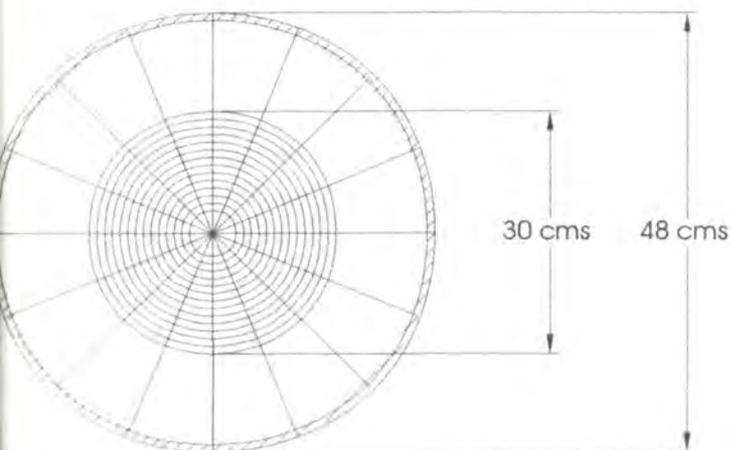
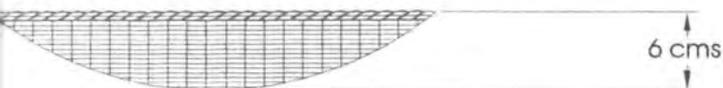
NOMBRE: ZARANDA	LÍNEA: ZARANDAS	ARTESANO: MIRIAM PEÑA
DESCRIPCIÓN: ZARANDA PEQUEÑA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 4	CIUDAD/MUNICIPIO: SOMONDOCO
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 38 PESO(GR): 350	LOCALIDAD/VEREDA: CABRERAS
MATERIAL: CURSO NATURAL: CHÍN-BEJUOCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
FINIS: CINTA DE 4 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRUPO OBJETIVO: MEDIO	COSTO :	PRECIO :
PRODUCCIÓN/MES: 48 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.600	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REFERENCIA 1 5 0 4 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DETALLE TEJIDO BEJUCO

NOMBRE: ZARANDA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 4 / 5
TÍTULO: ZARANDA MEDIANA	LÍNEA: ZARANDAS	
CATEGORÍA: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: CHÍN - BEJUCO DE MONTE	
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 5 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA,
 PREPARAN ARMANTES EN CHÍN DE 1.2 cm Y CINTA DE BEJUCO DE 5MM
 SE AMARRA LA BASE Y SE INICIA EL TEJIDO EN BEJUCO, TENIENDO EN
 CUENTA PRODUCIR UNA CURVATURA SUAVE EN LOS ARMANTES.
 DESPUÉS DE TEJER UN DIÁMETRO DE 30 cms EN BEJUCO SE CONTINUA
 TEJIENDO EN CINTA DE CHÍN, HASTA ALCANZAR UN DIÁMETRO TOTAL DE
 48 cms.
 SE DEBE TENER CUIDADO EN LA ELABORACIÓN DEL BORDE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

IDENTIFICACION: 150403 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



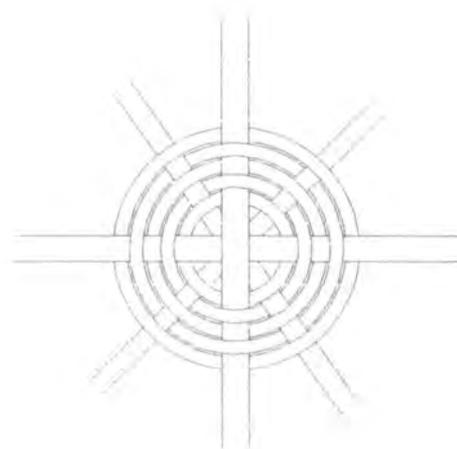
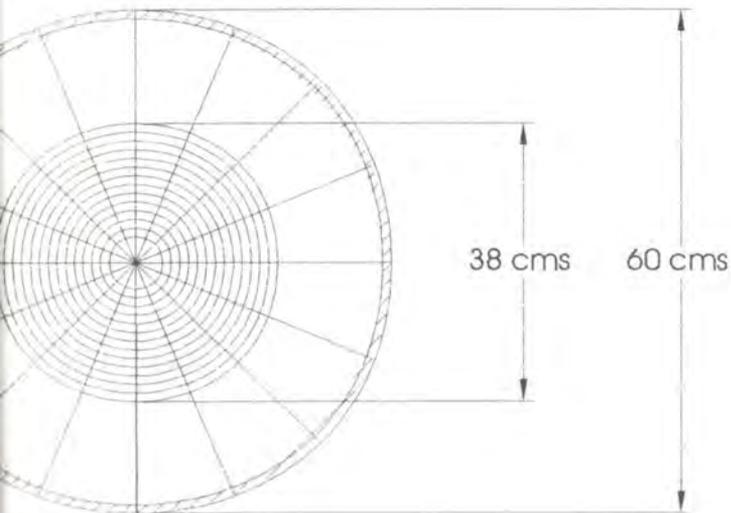
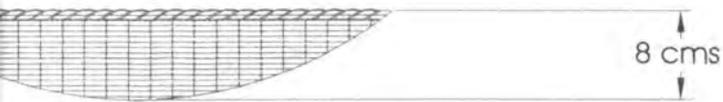
NOMBRE: ZARANDA	LÍNEA: ZARANDAS	ARTESANO: ANA GRACIELA GORDILLO
DESCRIPCIÓN: ZARANDA MEDIANA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACÁ
CATEGORÍA: CESTERÍA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: SOMONDOCO
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 48 PESO(GR): 400	LOCALIDAD/VEREDA: CABRERAS
MATERIAL: CURSO NATURAL; CHÍN-BEJUCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CINTA DE 5 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 40 UNIDADES	UNITARIO: \$ 3.600	UNITARIO: \$ 4.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

IDENTIFICACION REFERENCIA: 1504003 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DETALLE TEJIDO BEJUCO

NOMBRE: ZARANDA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 3 / 5
BRE: ZARANDA GRANDE	LÍNEA: ZARANDAS	
IO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN - BEJUCO DE MONTE	
NICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 6 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA
 PREPARAN ARMANTES EN CHÍN DE 1.4 cm Y CINTA DE BEJUCO DE 6 MM
 AMARRA LA BASE Y SE INICIA EL TEJIDO EN BEJUCO, TENIENDO EN
 MENTA PRODUCIR UNA CURVATURA SUAVE EN LOS ARMANTES.
 DESPUÉS DE TEJER UN DIÁMETRO DE 38 cms EN BEJUCO SE CONINÚA
 AMANDO EN CINTA DE CHÍN, HASTA ALCANZAR UN DIÁMETRO TOTAL DE
 60 CMS.
 DEBE TENER CUIDADO SE ELABORAR UN BORDE PLANO Y PAREJO

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

EMA REF. 1504004 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: ZARANDA	LÍNEA: ZARANDAS	ARTESANO: GUMERCINDA HERRERA
TIPO: ZARANDA GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 8	CIUDAD/MUNICIPIO: SOMONDOCO
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 60 PESO(GR): 450	LOCALIDAD/VEREDA: CABRERAS
MATERIAL: CURSO NATURAL: CHÍN-BEJUCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CINTA DE 6 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 40 UNIDADES	UNITARIO: \$ 4.600	UNITARIO: \$ 5.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

SEMA REFERENCIA TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

las que se machacan para dejarlas muy flexibles, y se procede a bordar la Zaranda, haciendo pasadas cada 2 armantes.

3.1.4 PROCESO DE PRODUCCIÓN, MUNICIPIO DE TENZA

El proceso de producción en el municipio de Tenza se diferencia ya que allí se trabajó con tinturado. La diferencia en el caso de cestería con el tinturado tradicional, es que en este caso se hizo el tinte a la fibra y no al producto terminado, con lo cual se pudo obtener una combinación interesante.

A continuación se hace la descripción del proceso productivo para cada uno de los productos, aclarando que en la preparación de la materia prima, después de limpiarla y retirar las hojas se hace un proceso de raspado, esto con el fin de que la fibra chupe el tinte. Tal proceso consiste en tomar la caña completa, sin rajar, y con el filo del cuchillo ir raspándola para quitarle la primera capa o brillo, (FOT. N. 9) dicho proceso se debe hacer de manera uniforme, ya que si quedan vetas de brillo la tintura no impregna (FOT. N. 10)

3.1.4.1 Frutera Grande, Chín. Medidas: Diámetro de la base: 25 cms.

Diámetro de la boca: 24 cms. Alto: 8 cms.

- Se preparan 12 armantes previamente tinturados de color caoba oscuro, de 50 cms de largo por 10 mm de ancho.
- Se disponen radialmente los armantes para empezar el amarrado de la base, para lo cual se emplea cinta de trama de 2 mm de ancho, raspada y en color natural y se urede la base, tejiéndola hasta alcanzar un diámetro de 25 cms.

Una vez tejida la base se quiebran los armantes y se inicia el tejido del cuerpo, el cual se debe hacer apretando muy bien en la parte del vértice y manteniendo una curvatura suave que se debe ir cerrando un poco hacia la parte de la boca, el cuerpo del frutero debe medir 8 cms de alto. Después de tejer el cuerpo del canasto se procede al remate, para lo cual se prepara cinta de chín de 1.5 cms de ancha y muy bien destelada y raspada, el remate se hace apretando muy bien y haciendo pasadas cada 3 armantes.

3.1.4.2 Panera Mediana, Chín Medidas: Diámetro de la base: 21 cms.

Diámetro de la boca: 24 cms. Alto: 7 cms.

- Se preparan 12 armantes bien raspados, sin tinturar, de 44 cms de largo por 10 mm de ancho.
- Se disponen radialmente los armantes para empezar el amarrado de la base, para lo cual se emplea cinta de trama de 2 mm de ancho, raspada y tinturada en color caoba oscuro, el mismo empleado para los armantes de la panera, y se procede a urdir la base, tejiéndola entafetán sencillo 1x1 hasta alcanzar un diámetro de 21 cms. Una vez tejida la base se quiebran los armantes y se inicia el tejido del cuerpo, el cual se debe hacer apretando muy bien en la parte del vértice, los armantes se deben mantener ligeramente abiertos con el fin de lograr una forma cónica, el tejido del cuerpo se hace hasta que mida 3 cms de alto, se deja un espacio de 1 cm sin tejer, con el fin de generar una pequeña cenefa con los armantes, como detalle decorativo y posteriormente se sigue tejiendo otros 3 cms, hasta que el cuerpo del panero mida en su totalidad 7 cms de alto.
- Después de tejer el cuerpo del canasto se procede al remate, para lo cual se prepara cinta de chín de 1.5 cms de ancha y muy bien destelada y tinturada en el mismo color de la trama, el remate se hace apretando muy bien y haciendo pasadas cada 3 armantes.

3.1.4.3 Bombonera Pequeña, Chín Medidas: Diámetro de la base 10 cms.

Diámetro de la boca: 11 cms. Alto: 9.5 cms.

- Se preparan 10 armantes bien raspados, sin tinturar, de 39 cms de largo por 4 mm de ancho.
- Se disponen radialmente los armantes para empezar el amarrado de la base, para lo cual se emplea cinta de trama de 1 mm de ancho, raspada y sin tinturar, en color natural, y se procede a urdir la base, tejiéndola en tafetán sencillo 1x1 hasta alcanzar un diámetro de 10 cms.
- Una vez tejida la base se quiebran los armantes y se inicia el tejido del cuerpo, el cual se debe hacer apretando muy bien en la parte del vértice y manteniendo una curvatura en forma de globa, el tejido del cuerpo se hace hasta que mida 4 cms de alto, se deja un espacio de 1 cm sin tejer, con el fin de generar una pequeña cenefa con los armantes, como detalle decorativo y posteriormente se sigue tejiendo otros 4 cms,

hasta que el cuerpo de la bombonera mida en su totalidad 9.5 cms de alto.

Después de tejer el cuerpo del canasto se procede al remate, para lo cual se prepara cinta de chíñ de 1 cms de ancha y muy bien destelada, sin tinturar, en el mismo color de la trama, el remate se hace apretando muy bien y haciendo pasadas cada 2 armantes.

3.1.4.4 Persiana Grande, Chíñ. El proceso de producción de las persianas se diferencia totalmente de los productos en cestería. En el caso de la persiana grande se emplean alternativamente tres piezas grandes tinturadas en color ocre oscuro y dos pequeñas raspadas, sin tinturar. La pieza grande mide 1.2 cms de ancho por 40 cms de largo.

Para preparar las piezas en chíñ se deben escoger cañas muy derechas, luego se procede a rasparlas y se cortan secciones de 40 cms de largo. Una vez cortadas las secciones se raja la caña en seis pedazos y se verifica la medida de las piezas grandes, las cuales deben tener 1.2 cms de ancho, se lijan bien los bordes, las cañas no se descorazonan, ya que para ser empleadas en persianas se necesita que sean gruesas y tengan peso, posteriormente se tinturan. Las piezas pequeñas deben medir 3 mm de ancho, se lijan bien, tampoco se descorazonan y no se tinturan.

El proceso de armado es el siguiente:

Se emplea un bastidor de 2 mts de largo por uno de ancho, en el marco horizontal superior se fija una puntilla a 10 cms del borde, y otra a 35 cms de la primera, se hace lo mismo en el horizontal inferior.

Una vez clavadas las puntillas se procede a fijar la hilaza de algodón, que va a ser la urdimbre, para lo cual se pone una hebra doble a las puntillas del borde y otra, totalmente independiente de la primera a las puntillas ubicadas a 35 cms de las primeras. (FOT. N. 11)

Una vez lista la hilaza de amarre o urdimbre se procede a tramar con las cañas, para lo cual se inicia introduciendo una caña grande entre la hilaza, se cruza ésta y se mete otra y luego la tercera, luego se meten, de la misma forma cruzando los hilos las dos piezas pequeñas y se continúa nuevamente con las grandes. El armado de la persiana es un proceso muy rápido y sencillo, en el cual se debe verificar que las cañas queden a la misma distancia y bien apretadas.

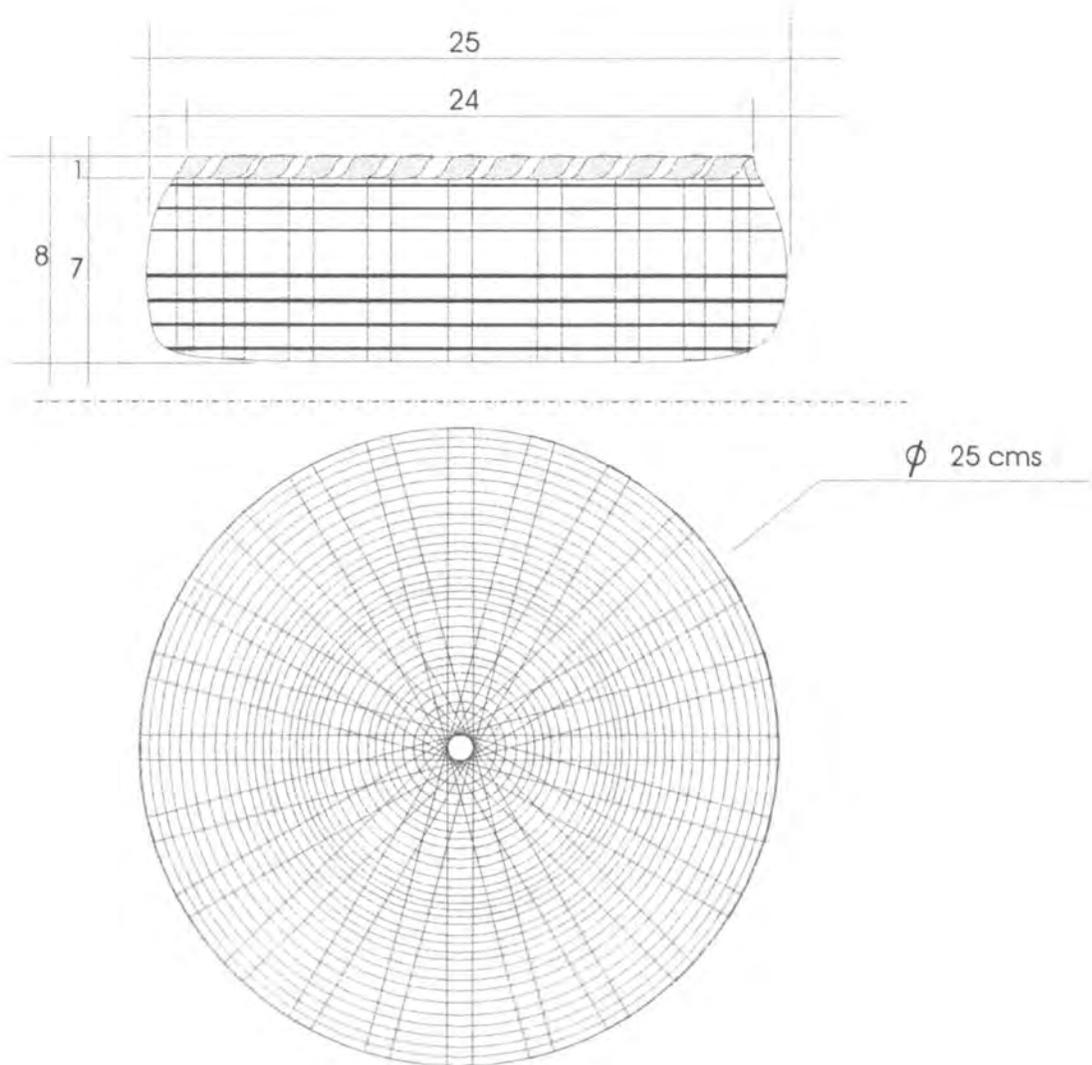
3.1.4.5 Persiana Pequeña, Chín. En la persiana pequeña se emplean piezas de chín de 3 mm de ancho por 30 cms de largo

- Para preparar las piezas en chín se deben escoger cañas muy derechas, se limpian muy bien, retirando hojas y no se raspan, luego se cortan secciones de 30 cms de largo

Una vez cortadas las secciones se raja la caña y se verifica la medida de las piezas, las cuales deben tener 3 mm de ancho, se liján bien los bordes, las cañas no se descorazona, ya que para ser empleadas en persianas se necesita que sean gruesas y tengan peso.

El proceso de armado es el siguiente:

- Se emplea un bastidor de 2 mts de largo por uno de ancho, en el marco horizontal superior se fija una puntilla a 10 cms del borde, y otra a 25 cms de la primera, se hace lo mismo en el horizontal inferior. Una vez clavadas las puntillas se procede a fijar la hilaza de algodón, que va a ser la urdimbre, para lo cual se pone una hebra doble a las puntillas del borde y otra, totalmente independiente de la primera a las puntillas ubicadas a 25 cms de las primeras.
- Una vez lista la hilaza de amarre o urdimbre se procede a tramar con las cañas, para lo cual se va introduce una caña entre la hilaza, se cruza ésta y se mete otra y luego la tercera, así sucesivamente hasta terminar la persiana. En este caso se debe tener en cuenta al introducir las cañas que éstas queden con el brillo que no se raspó hacia un solo lado, que será el derecho de la persiana. (FOT. N. 12)



NOMBRE: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 3 /5
TIPO: CANASTA FRUTERA	LÍNEA: CONTENEDORES	
TÉCNICA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
ESTRUCTURA: TARMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE SELECCIONA ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA. SE PREPARAN ARMANTES DE 50 CM DE LARGO POR 2 MM DE ANCHO, QUE SE DISPONEN RADIALMENTE Y SE TEJE LA BASE DE LA FRUTERA, CUANDO SE LLEGA A 25 CMS SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO, QUE TIENE UN ALTO DE 8 CMS. EL BORDE SE ELABORA EN CINTA DE CHÍN DE 1 CM, TENIENDO CUIDADO DE HACERLO MUY BIEN.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

EMA REF. 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: LUZ DARY SARMIENTO
TIPO: CANASTA FRUTERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
TECNOLOGÍA: CESTERIA	LARGO(¡CM): ANCHO(¡CM): ALTO(¡CM): 8	CIUDAD/MUNICIPIO: TENZA
TECNOLOGÍA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(¡CM): 25 PESO(¡GR): 220	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

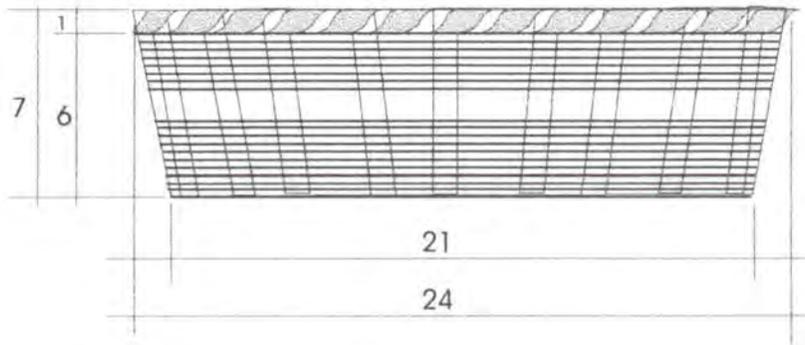
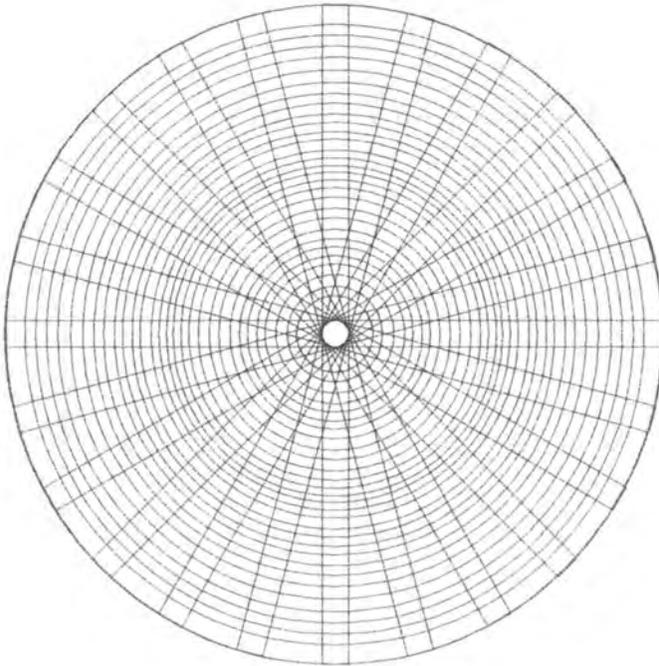
GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 40 UNIDADES	UNITARIO: \$ 2.200	UNITARIO: \$ 2.500
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

CÓDIGO DE REFERENCIA: 1504003 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

∅ 24 cms



NOMBRE: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 4 /5
TIPO: CANASTA PANERA	LÍNEA: CONTENEDORES	
TECNOLOGÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TECNOLOGÍA: TARMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE SELECCIONA ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA
 SE PREPARAN ARMANTES DE 44 CM DE LARGO POR 2 MM DE ANCHO,
 DISPONEN RADIALMENTE Y SE TEJE LA BASE DE LA FRUTERA, CUANDO
 A 21 cms SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO, QUE
 SE MIDE 7 cms DE ALTO..
 EL BORDE SE ELABORA EN CINTA DE CHÍN DE 1 CM, TENIENDO CUIDADO DE
 HAZERLO MUY BIEN.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

IDENTIFICACION: 1 5 0 4 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



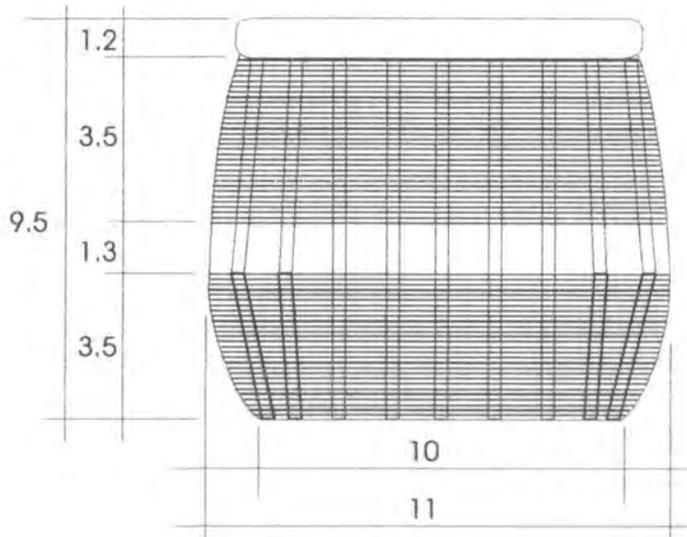
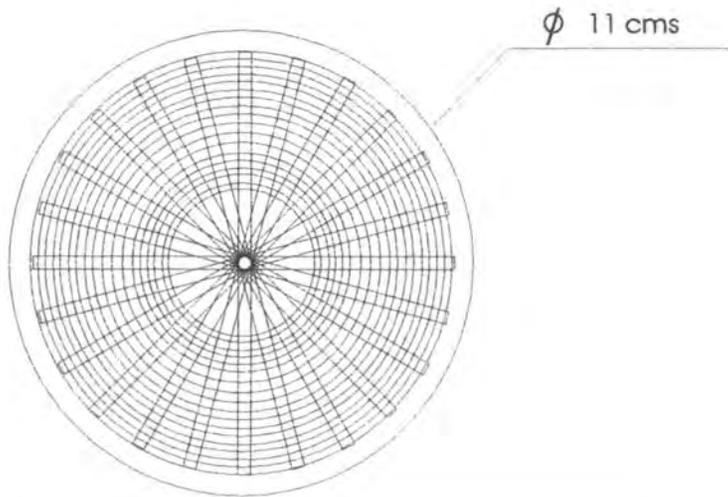
NOMBRE: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: LUZ DARY SARMIENTO
DESCRIPCIÓN: CANASTA PANERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 7	CIUDAD/MUNICIPIO: TENZA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR): 180	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
FINIS: CINTA DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 40 UNIDADES	UNITARIO: \$ 1.200	UNITARIO: \$ 1.500
PAQUETE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

RESERVACIONES: _____

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

CÓDIGO REFERENCIAL: 1 5 0 4 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1:10 PL. 5 /5
DESCRIPCIÓN: CANASTA BOMBONERA	LÍNEA: CONTENEDORES	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TARMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 1 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE SELECCIONA ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA
 SE PREPARAN ARMANTES DE 39 CM DE LARGO POR 1 MM DE ANCHO,
 DISPONEN RADIALMENTE Y SE TEJE LA BASE DE LA FRUTERA, CUANDO
 LA 10 cms SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO, QUE
 DEBE MEDIR 9.5 cms DE ALTO..
 EL BORDE SE ELABORA EN CINTA DE CHÍN DE 8 MM, TENIENDO CUIDADO DE
 HAZERLO MUY BIEN.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 20/09/98



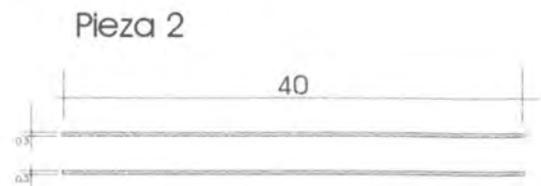
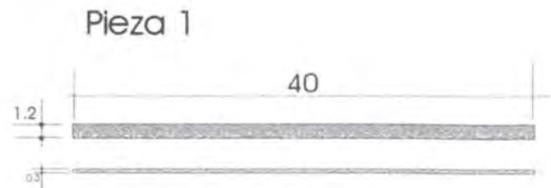
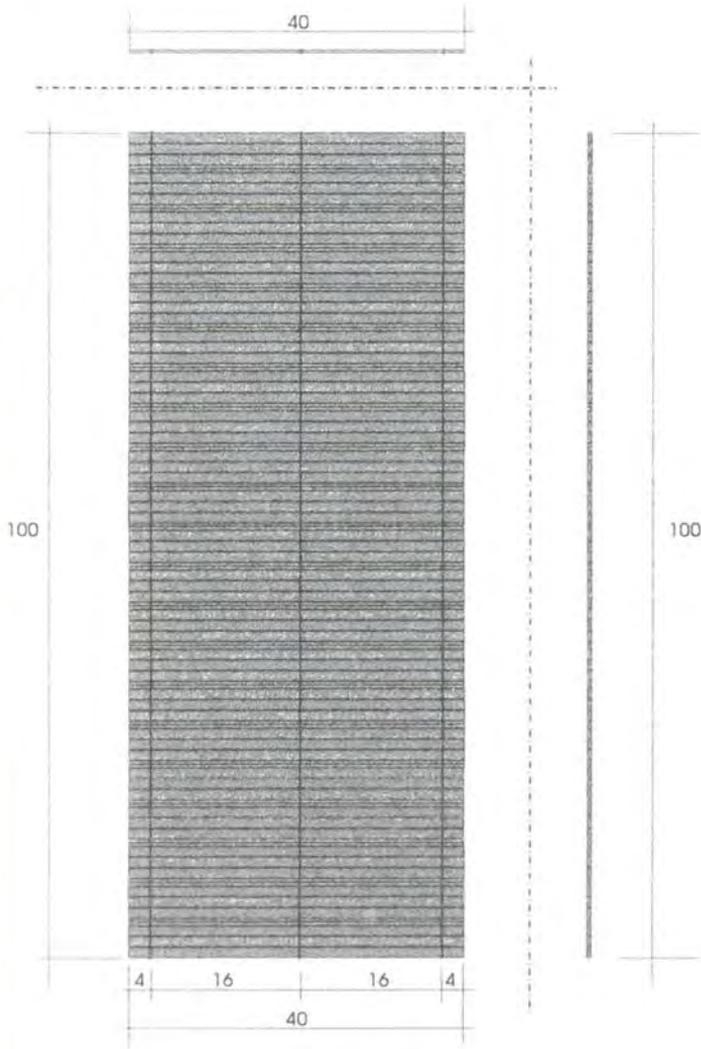
NOMBRE: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: LUZ DARY SARMIENTO
DESCRIPCIÓN: CANASTA BOMBONERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 9,5	CIUDAD/MUNICIPIO: TENZA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 11 PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL NATURAL: CHÍN-BEJUCO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CINTA DE 1 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 48 UNIDADES	UNITARIO: \$ 800	UNITARIO: \$ 1.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

RESERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

CÓDIGO REFERENCIAL: 1 5 0 4 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: PERSIANA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1 / 5
TIPO: PERSIANA GRANDE	LÍNEA: PERSIANAS	
TECNICA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CAÑAS DE 1.2 CM Y 3 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE SELECCIONA ADECUADAMENTE MATERIA PRIMA. SE PREPARAN CAÑAS DE 40 CM DE ANCHAS POR 1.2 CM Y 3 MM, EN UN BASTIDOR SENCILLO SE FIJA LA HILAZA DE ALGODON CON LA MEDIDA DEL ANCHO DE LA PERSIANA Y SE PROCEDE A TRAMAR CON LAS CAÑAS, UBICANDO TRES CAÑAS DE 1.2 CM SEGUIDAS, Y DESPUÉS 2 DE 3 MM, SE REPITE LA OPERACIÓN HASTA QUE LA PERSIANA MIDA 100 CM.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

TEMA REF. 1504004 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



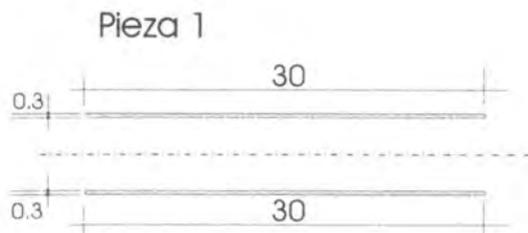
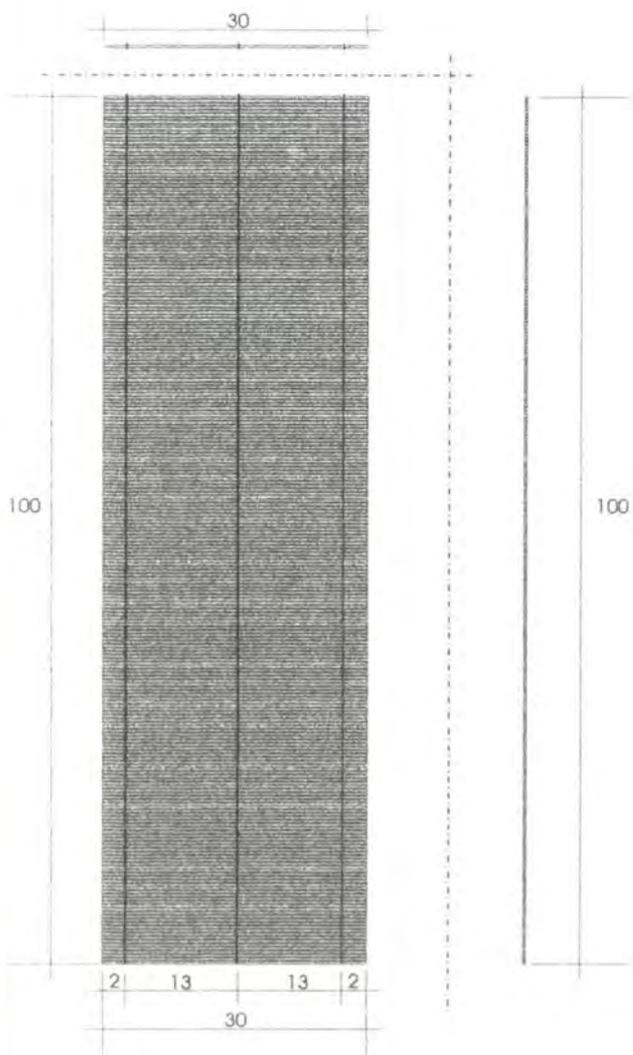
LINEA: PERSIANA	LÍNEA: PERSIANAS	ARTESANO: LUZ MARIELA ROA
TIPO: PERSIANA GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORIA: CESTERIA	LARGO(ICM): 100 ANCHO(ICM): 40 ALTO(ICM): 1.2	CIUDAD/MUNICIPIO: TENZA
TRAMADO: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(ICM): PESO(GR): 450	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL Y TINTURADO	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CAÑAS 1.2 CM Y 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

GRADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$ 7.000	UNITARIO: \$ 8.000
ALTAJE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
ALTAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

REMARKS:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

REFERENCIA: 1504004 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: PERSIANA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 2 /5
TIPO: PERSIANA PEQUEÑA	LÍNEA: PERSIANAS	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHÍN O CAÑA DE CASTILLA	
TÉCNICA: TARMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CAÑAS DE 3 MM	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: SE SELECCIONA ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA
 PREPARAN CAÑAS DE 30 CM DE LARGAS POR 3 MM DE ANCHAS, EN UN
 ESTIDOR SENCILLO SE FIJA LA HILAZA DE ALGODÓN CON LA MEDIDA
 ANCHO DE LA PERSIANA Y SE PROCEDE A TRAMAR CON LAS CAÑAS,
 CÁNDOLAS CONSECUTIVAMENTE HASTA QUE LA PERSIANA MIDA 100 CM.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 20/09/98

SEMA REF. 1504004 CÓDIGO DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: PERSIANA	LÍNEA: PERSIANAS	ARTESANO: FLORALBA SARMIENTO
TIPO: PERSIANA PEQUEÑA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
CATEGORÍA: CESTERIA	LARGO (CM): 100 ANCHO (CM): 30 ALTO (CM): 3MM	CIUDAD/MUNICIPIO: TENZA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO (CM): PESO (GR): 350	LOCALIDAD/VEREDA: CASCO MUNICIPAL
MATERIAL: CURSO NATURAL: CAÑA DE CASTILLA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMARIO: CAÑAS DE 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

ESTADO OBJETIVO: MEDIO	COSTO:	PRECIO:
PRODUCCIÓN/MES: 20 UNIDADES	UNITARIO: \$ 9.000	UNITARIO: \$ 10.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMPAQUE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 20/09/98

IDENTIFICACION REFERENCIAL: 1504004 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

3.2 CAPACIDAD DE PRODUCCION

3.2.1 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE GARAGOA.

Para este municipio, en el trabajo en chín, el cálculo del cuadro N. 1 se hace teniendo en cuenta el trabajo hecho por la artesana Asención Arias, que fue la persona que elaboró las muestras.

En el cuadro N. 2 se especifica la capacidad de producción del trabajo en chín y fique.

Producto	Producción Diaria*	Prod. Semanal**	Prod. Mensual
Frutera Grande	3 unidades	15 unidades	60 unidades
Frutera Mediana	3 unidades	15 unidades	60
Frutera Pequeña	4 unidades	20 unidades	unidades 80 unidades

Cuadro N. 1

* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

** Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

El cálculo de la capacidad de producción se hace teniendo en cuenta que la artesana debe ser hábil .

Producto	Producción Diaria*	Prod. Semanal**	Prod. Mensual
Cofre Grande	1 unidad	5 unidades	20 unidades
Cofre Mediano	1½ unidades	8 unidades	32 unidades
Portalápices	½ unidades	8 unidades	32 unidades

Cuadro N. 2. Productos en Chín y fique

3.2.2 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE GUATEQUE.

En el municipio de Guateque se cuenta con un grupo de 4 artesanas, sobre las cuales se hizo el cálculo de producción.

Producto	Producción Diaria*	Prod. Semanal **	Prod. Mensual
Cofre Grande	1 unidad	5 unidades	20 unidades
Cofre Mediano	1½ unidades	7 ½ unidades	30 unidades
Cofre Pequeño	2 unidades	10 unidades	40 unidades
Canasta Manija	½ unidades	7 ½ unidades	30 unidades

Cuadro N. 3

* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

** Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

3.2.3 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE SOMONDOCO EI trabajo en el municipio de Somondoco se desarrolló con 5 artesanas, en el momento no se han agrupado, razón por la cual el cálculo se hace de manera individual.

Producto	Producción Diaria *	Prod. Semanal**	Prod. Mensual
Zaranda Grande	2 unidades	10 unidades	40 unidades
Zaranda Mediana	2 ½ unidades	10 unidades	40 unidades
Zaranda Pequeña	1 ½ unidades	12 unidades	48 unidades
Frutero Mediano	1 ½ unidades	7 ½ unidades	30 unidades
Frutero Pequeño	unidades	7 ½ unidades	30 unidades

Cuadro N. 4

* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

** Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

3.2.4 CAPACIDAD DE PRODUCCION, MUNICIPIO DE TENZA

En el municipio de Tenza el trabajo se desarrolló con la Asociación de Jóvenes Artesanos, de la cual sólo asistieron tres personas a desarrollar el trabajo, para este caso al cálculo de la producción se hace individual.

Producto	Producción Diaria*	Prod. Semanal**	Prod. Mensual
Panera	2 unidades	10 unidades	40 unidades
Frutera	2 unidades	10 unidades	40 unidades
Bombonera	3 unidades	12 unidades	48 unidades
Persiana 40 cms	1 unidad	5 unidades	20 unidades
Persiana 30 cms	unidad	5 unidades	20 unidades

Cuadro N. 5

* Para una artesana, se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparación del material.

** Sólo se contemplan cinco días de trabajo en la semana

3.3 COSTOS DE PRODUCCION

3.3.1 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE GARAGOA

Producto	Tiempo Producción	Costo* Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo** Materia Prima	Costo Total
Cofre Grande Fique	1 día	4.000	***	200	4.500
Cofre Pequeño Fique	½ día	2.000	***	200	3.000
Portalápiz Fique	½ día	2.000	***	200	3.000
Frutero Grande Chín	1/3 día	2.000	2 cañas	100	3.000
Frutero Mediano Chín	1/3 día	2.000	1½ cañas	80	2.500
Frutero Pequeño Chín	¼ día	1.500	1 caña	50	2.000

*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

** El costo de la 'Tarea' (124 varas), es de \$6.000, esto arroja un costo promedio por vara de \$ 50 .

*** La cantidad de materia prima es muy pequeña, por lo cual se calcula que para una docena de unidades se emplea una vara de chín y 1/3 de manajo de fique, lo que cuesta \$ 1.500

3.3.2 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE GUATEQUE

Producto	Tiempo Producción	Costo* Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo ** Materia Prima	Costo Total
Cofre Grande	1 día	4.000	2 cañas	100	5.000
Cofre Mediano	¾ día	3.000	1½ cañas	80	4.000
Cofre Pequeño	½ día	2.000	1 caña	50	2.500
Canasta Manija	¾ día	3.000	1 caña	50	3.500

*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

**

El costo de la 'Tarea' (124 varas), es de \$6.000, esto arroja un costo promedio por vara de \$ 50.

3.3.3 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE SOMONDOCO

Producto	Tiempo Producción	Costo* Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo ** Materia Prima	Costo Total
Frutero Mediano Chín	½ día	2.000	1½ caña	580	3.500
Frutero Pequeño Chín	½ día	2.000	1 caña	550	2.500
Zaranda Pequeña	½ día	2.000	1½ caña	580	3.000
Zaranda Mediana	¾ día	3.000	2 cañas	600	4.000
Zaranda Grande	¾ día	3.000	2 cañas	800	5.000

*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

**

El costo de la 'Tarea' (124 varas), es de \$6.000, esto arroja un costo promedio por vara de \$ 50. En este caso a cada producto se suma \$ 500 que corresponden al valor del bejuco

3.3.4 COSTOS DE PRODUCCION MUNICIPIO DE TENZA

Producto	Tiempo Producción	Costo * Mano de Obra	Cantidad Materia Prima	Costo ** Materia Prima	Costo Total
Frutera Grande Chín	½ día	2.000	1½ caña	80	2.500
Panera Mediana Chín	½ día	1.800	1 caña	50	2000
Bombonera Pequeña	¾ día	1.000	¾ caña	40	1.200
Persiana 40 cms	1½ día	6.000	4 cañas	200	8.000
Persiana 30 cms	1¾ día	7.000	6 cañas	300	10.000

*Teniendo en cuenta el valor del jornal, que es de \$ 4.000

** El costo de la 'Tarea' (124 varas), es de \$6.000, esto arroja un costo promedio por vara de \$ 50.

3.4 CONTROL DE CALIDAD

3.4.1 Para el Artesano:

Los aspectos a evaluar por parte del artesano en el momento de realizar los productos, son los siguientes:

- Adecuada selección de la materia prima, la cual no debe estar muy seca, ni debe presentar hongos.
Calidad en el proceso de rajado, ya que las cañas mal rajadas, es decir, con grietas, con exceso de fibra o torcidas no se deben emplear en el producto.
- En el momento de amarrar los canastos de base redonda el artesano debe hacer especial énfasis en lograr una correcta disposición de las cañas, es decir, éstas debe quedar bien dispuestas, equidistantes para asegurar homogeneidad en el producto.
- Es importante que en el tejido se conserve regularidad, esto mediante el uso de cintas de trama del mismo grosor, lo que además de lograr un buen resultado estético garantiza una mejor estructura.
- Quizá uno de los aspectos más importantes en el desarrollo del

producto es el bordado o remate, en el cual el artesano debe lograr un borde regular, plano y bien tupido, para lo cual debe seleccionar el ancho de cinta de borde adecuado y un buen tejido, el cual debe ser lo más apretado posible.

- En el caso de los productos que lleven manija, es muy importante que ésta quede muy bien enmallada, lo cual garantiza que pueda soportar peso sin dañarse, de la misma forma el bordado de ésta debe ser de muy buena calidad.

3.4.2 Para el comprador:

El producto no debe presentar ningún tipo de moho o manchas, ya que esto indica que la materia prima no fue sometida a un buen proceso de secado, lo que ocasiona una corta vida para el producto.

El tejido debe ser regular, con cinta del mismo ancho en todo el producto, salvo en los casos en los que se cambia de grosor con el fin de lograr un acabado decorativo.

La calidad de los bordes es uno de los aspectos en los que más se debe tener atención, ya que esto contribuye al aspecto general del producto y además es uno de los factores estructurales que más incide en la durabilidad del producto.

El producto siempre debe conservar simetría y estabilidad.

3.5 PROVEEDORES.

La materia prima es de fácil consecución en la zona, exceptuando el caso de Garagoa, en el cual se están acabando las reservas por considerarlas maleza, ya que el oficio está prácticamente extinguido. En los municipios restantes el material se consigue en la mayoría de las veredas, se trabaje o no en el oficio y es comprada a diferentes personas por étareas?, como ya se explico con anterioridad.

En muchos de los casos el propio artesano tiene su sembrado de chín y de él se abastece, de igual forma en el municipio de Guateque las artesanas consiguen cantidades pequeñas a las orillas de las quebradas o en terrenos baldíos en donde el material crece espontáneamente, siendo de muy buena calidad.

En el caso del bejuco de monte empleado en el municipio de Somondoco, los principales abastecedores son los campesinos que viven en las partes más retiradas del pueblo, cerca de las zonas donde aún se ubica monte, éstos generalmente traen el producto al mercado del día martes o ya tienen contratos con las artesanas, de tal forma que les llevan el material directamente a sus casas. Esta forma de comercialización es cada vez más escasa, ya que poca gente en la actualidad trae el bejuco, pues como ellos mismos refieren, el material escasea y es necesario caminar largos trayectos para conseguirlo.

4. COMERCIALIZACION

4.1 MERCADOS SUGERIDOS.

A continuación se hace una relación de los ambientes en los que se ubican y del segmento del mercado a los que están dirigidos los productos, para cada municipio así:

4.1.1 Municipio de Garagoa. El trabajo desarrollado en Fique y chín se orienta hacia la decoración, en el ambiente de alcoba o en la sala. Los productos en chín se dirigen hacia el comedor o la cocina, ambas líneas se ubican en un segmento de mercado de clase media.

4.1.2 Municipio de Guateque. Los productos desarrollados en este municipio se ubican dentro de la líneas de ambientes en la sala o en el comedor, orientados hacia un segmento de mercado de clase media.

4.1.3 Municipio de Somondoco. El trabajo en chín y bejuco tiene un carácter eminentemente decorativo, dentro de la línea de ambientes se puede ubicar en la sala o zonas sociales, dirigido a un segmento de clase media.

4.1.4 Municipio de Tenza. La línea de persianas de este municipio va dirigida específicamente al mercado de la decoración, para ser ubicada en diferentes ambientes tales como sala, comedor, habitaciones, zonas sociales. El segmento de mercado al cual se dirige es el de clase media.

4.2 PROPUESTA DE MARCA, ETIQUETA.

contracarátula

carátula



cara 2

cara 1

<p>DEPARTAMENTO DE BOYACA</p> <p>MUNICIPIO:</p>	<p>Nombre</p> <p>Mat prima</p> <p>Tamaño</p> <p>Costo</p>
---	---

4.3 PROPUESTA DE EMPAQUE Y EMBALAJE

Los productos elaborados en chín no son muy frágiles, razón por la cual el empaque se sugiere más como elemento de refuerzo de imagen. El producto como tal no requiere de un empaque en el punto de venta, ya que generalmente se trata de contenedores, algunos de los cuales por sus dimensiones resultarían difíciles de empaquetar .

Para embalar los productos es conveniente tener en cuenta que no se deben apilar más de 10 productos por referencia, ya que el peso puede producir deformaciones a los productos. Para amortiguar los posibles impactos entre productos se sugiere emplear cartón single face.

4.4 PROPUESTA DE TRANSPORTE.

El transporte de los productos se puede realizar en furgón o en camión, teniendo en cuenta que los productos no pueden estar a la intemperie, ya que factores como el sol, polvo o humedad deterioran considerablemente el material.

CONCLUSIONES

El trabajo desarrollado con estas comunidades resultó enriquecedor, no sólo como experiencia profesional sino también en el ámbito personal, ya que me permitió adquirir nuevas e importantes experiencias que aportan a la conformación de nuevas perspectivas en el trabajo con el sector artesanal.

El trabajo de cestería tradicionalmente desarrollado en la región del Valle de Tenza, atraviesa por una situación difícil, ya que actualmente el oficio tiende a desaparecer, son pocas las personas que en la actualidad lo desarrollan y se está perdiendo la continuidad en su enseñanza, esto como consecuencia del bajo precio, situación que se viene presentando hace 5 años aproximadamente.

El principal problema que afecta al sector es la falta de canales adecuados de comercialización, ya que los intermediarios han abarcado todo el mercado, manteniendo sus niveles de ganancia a costo del progresivo empobrecimiento de los artesanos, los que poco a poco se han visto obligados a buscar nuevas fuentes de ingresos, dejando a un lado la práctica del oficio.

La demanda de los productos de cestería elaborados en chín ha ido decreciendo considerablemente, lo que ha afectado el precio de los productos, por lo que se requiere reactivar el sector y una de las estrategias a seguir es la diversificación y calidad de productos, esto previo análisis de mercado.

En estos municipios, exceptuando a Tenza, es la primer vez que se trabaja con diseño, por lo que hay que tener en cuenta que el proceso hasta ahora comienza y es muy importante respetar el ritmo de trabajo de la comunidad, que por tratarse de grupos tradicionales se muestran un poco renuente a la posibilidad de modificar los productos que han elaborado toda su vida, además de encontrarse muy desmotivados por el problema de comercialización ya mencionado.

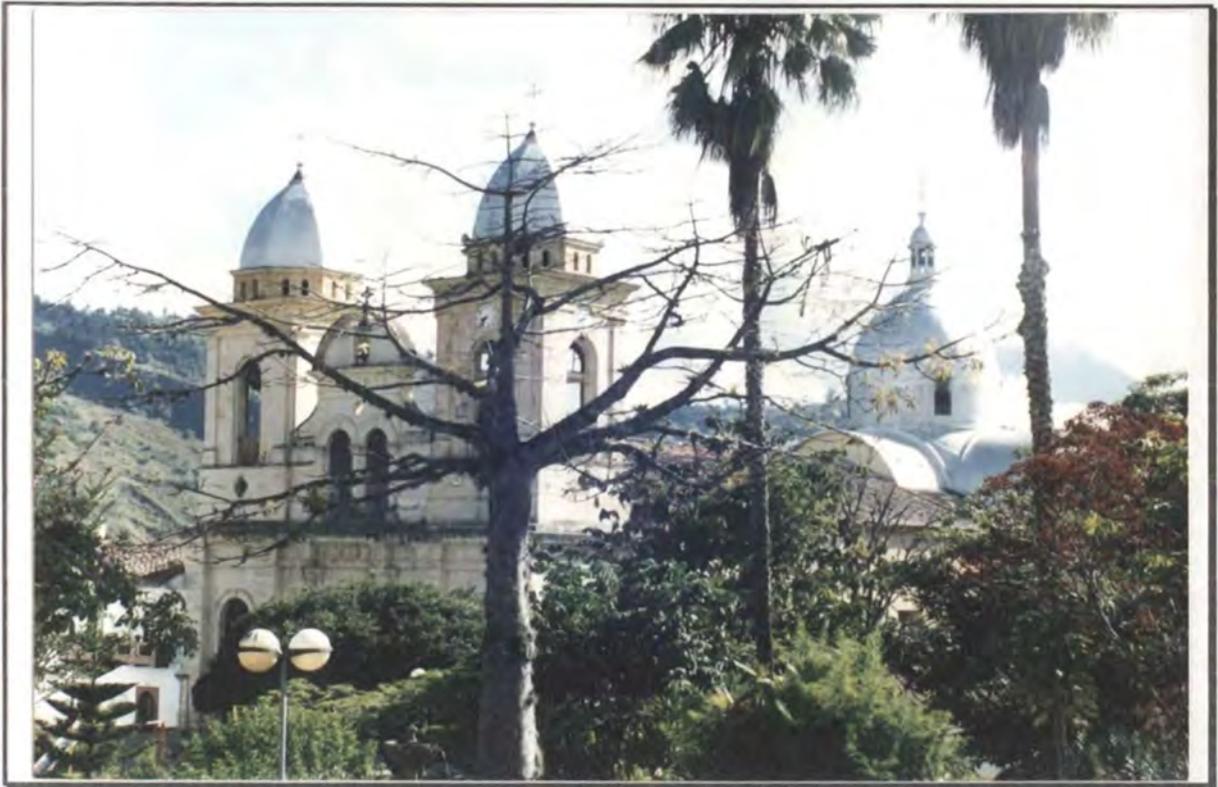
OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

Es muy importante que el proceso iniciado con éstas comunidades tenga continuidad, ya que el problema que atraviesa el oficio en este momento ha generado un fuerte impacto social y a raíz de ésta asesoría, y además por tratarse de la primera que se realiza, se han despertado muchas expectativas en la comunidad, que se encuentra motivada para continuar desarrollando el trabajo.

Se debe considerar la posibilidad de trabajar en programas de cultivo de el chíñ, ya que, específicamente en el municipio de Garagoa se están acabando las reservas.

Si se quiere dar una solución real a estos grupos artesanales se debe plantear un programa global, en el que el diseño y la diversificación son sólo un componente, ya que aspectos tan importantes como la divulgación y adecuados canales de comercialización no se han considerado, y en la actualidad son los factores que más afectan el oficio.

El proceso de diseño debe continuar, teniendo en cuenta que los productos deben ser cada vez más funcionales, de mejor calidad y sobre todo con precios que los hagan competitivos en el mercado.



1. IGLESIA TENZA.



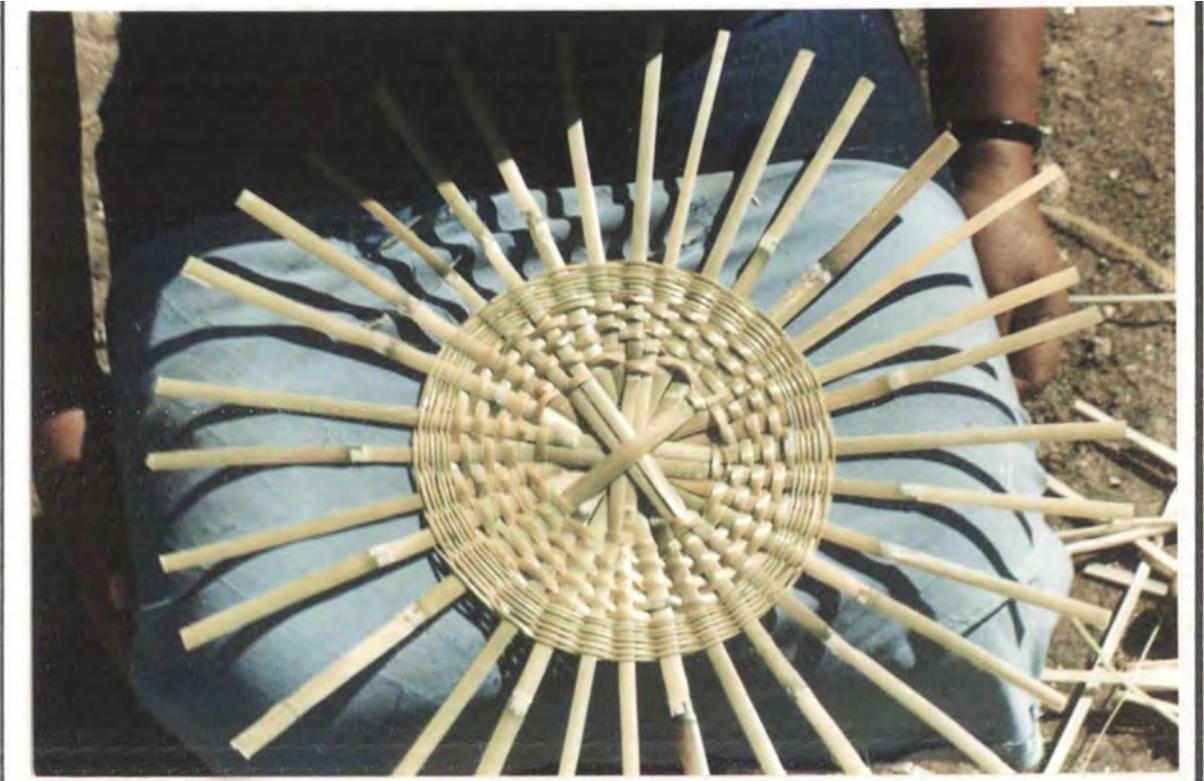
2. PAISAJE RURAL GARAGOA



3. CORTE ARMANTES



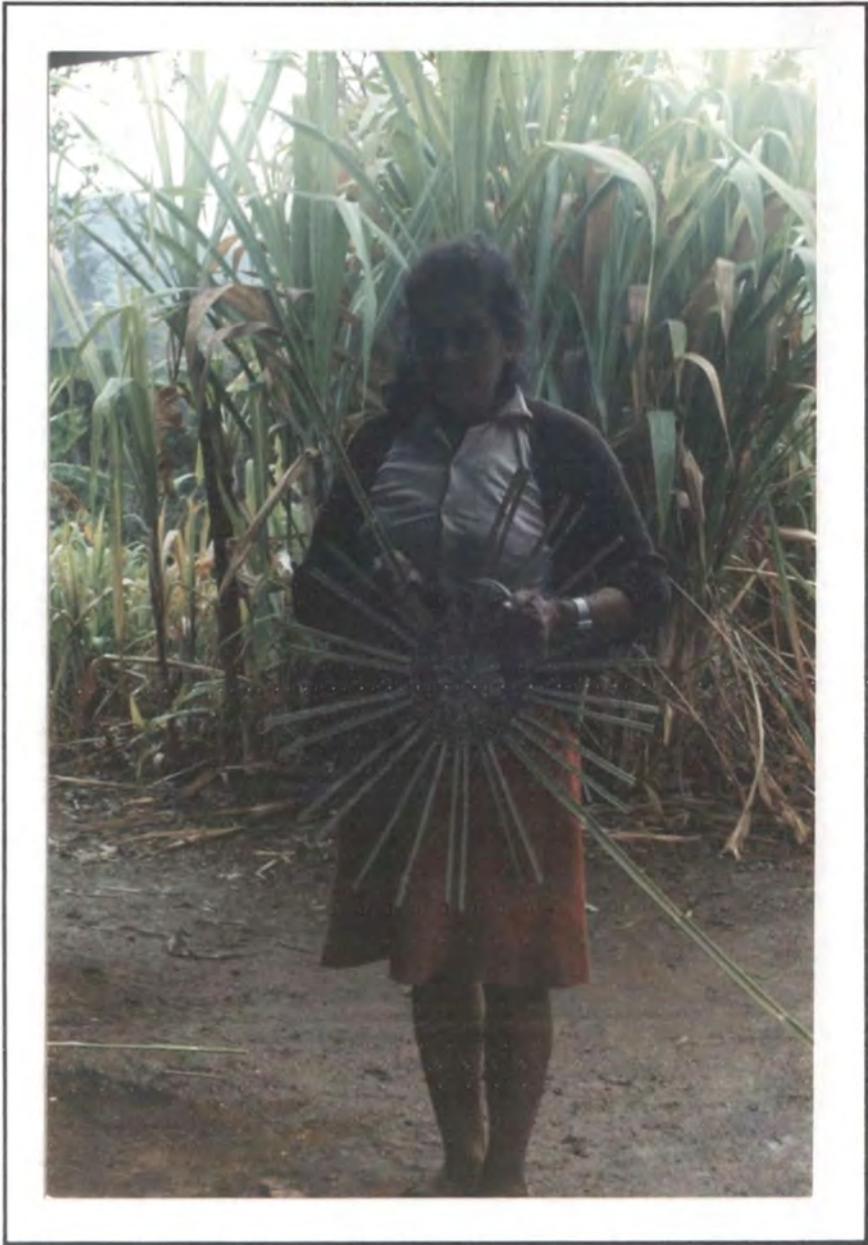
4. PREPARACION CINTA ARMANTE



5. URDIDO BASE CANASTOS



6. BEJUCO



7. AMARRE BASE BEJUCO



8. TTEJIDO BEJUCO - CHÍN



9. RASPADO



10. TINTURADO



11. FIJADO HILAZA



12. ARMADO PERSIANAS